SICAM

Tyres Equipment & Tools

I

F

UK

D

ES

CE

SMONTAGOMME

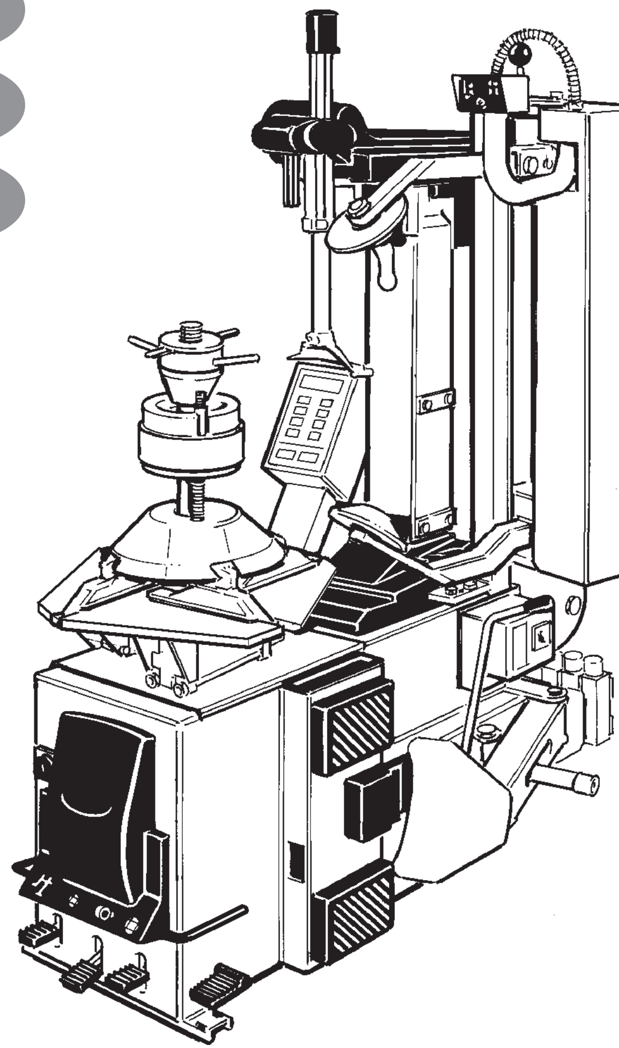
DÉMONTE PNEUS
TYRE CHANGING MACHINE
REIFENWECHSLER
DESMONTA-NEUMATICOS

COMBINED

FALCO

AF1718 - AF1720

IT RACING - ITE RACING



LIBRETTO DI ISTRUZIONI ED AVVERTENZE

MANUEL D'INSTRUNCTIONS - INSTRUCTIONS MANUAL

ANLEITUNGSHINWEISE - MANUAL DE INSTRUCCIONES

COD.103202 Rev.3

ITALIANO

AVVERTENZE

Il presente libretto di istruzioni costituisce parte integrante del prodotto. Leggere attentamente le avvertenze e le istruzioni in esso contenute in quanto forniscono importanti indicazioni riguardanti **la sicurezza d' uso e manutenzione.** Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione.

COMBINED FALCO AF1720 E' UNO SMONTAGOMME SUPER-AUTOMATICO PROGETTATO E COSTRUITO PER ESSERE UTILIZZATO QUALE ATTREZZATURA PER LO SMONTAGGIO ED IL MONTAGGIO DEI PNEUMATICI SU RUOTE DI AUTOVETTURE E VEICOLI INDUSTRIALI LEGGERI.

LA MACCHINA E' STATA PREVISTA PER FUNZIONARE ENTRO I LIMITI INDICATI NEL PRESENTE LIBRETTO ED IN ACCORDO ALLE ISTRUZIONI DEL COSTRUTTORE.

La macchina dovrà essere destinata solo all'uso per il quale è stata espressamente concepita. Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi irragionevole**.**

Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati da usi impropri, erronei ed irragionevoli.

⚠ Questo simbolo viene utilizzato nel presente manuale quando si vuole attirare l'attenzione dell'operatore su particolari rischi connessi con l'uso della macchina.

INDICE

FRANÇAIS

AVERTISSEMENTS

Ce manuel d'instructions fait partie intégrante du produit. Lire attentivement les avertissements et les instructions données car elles fournissent d'importantes indications concernant la **sécurité d'emploi et d'entretien**. Conserver avec soin pour toute consultation.

COMBINED FALCO AF1720 EST UN DEMONTE PNEUS AUTOMATIQUE PROJETE ET CONSTRUIT POUR ETRE EMPLOYE EN TANT QU'EQUIPEMENT POUR LE DEMONTAGE ET LE MONTAGE DES PNEUS SUR LES JANTES DES ROUES DE VEHICULES ET MOTOCYCLETTES.

L'APPAREIL A ÉTÉ PRÉVU POUR FONCTIONNER DANS LES LIMITES INDIQUÉES DANS CE MANUEL ET SELON LES INSTRUCTIONS DU CONSTRUCTEUR.

L'appareil ne devra être destiné qu'à l'emploi pour lequel il a été proprement conçu. Tout autre emploi doit être considéré abusif et donc inadmissible.

Le constructeur ne pourra être considéré responsable des éventuels dommages causés à la suite d'emplois abusifs, fautifs et inadmissibles.

⚠ Ce symbole est utilisé dans ce manuel pour attirer l'attention de l'opérateur sur des risques particuliers dérivant de l'utilisation de la machine.

INDEX

ENGLISH

WARNINGS

The present instructions booklet is an integral part of the product. Carefully study the warnings and instructions contained in it. This information is important for **safe use and maintenance.** Conserve this booklet carefully for further consultation.

COMBINED FALCO AF1720 IS A SUPER-AUTOMATIC TYRE CHANGING MACHINE DESIGNED AND CONSTRUCTED TO BE USED FOR THE MOUNTING AND DEMOUNTING OF TYRES FOR CARS
AND LIGHT INDUSTRIAL VEHICLES.

THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED TO OPERATE WITHIN THE LIMITS DESCRIBED IN THIS BOOKLET AND IN ACCORDANCE WITH THE MAKER'S INSTRUCTIONS.

The machine must be used only for the purpose for which it was expressly designed. Any other use is considered wrong and therefore unacceptable.

The maker cannot be held responsible for eventual damage caused by improper, erroneous, or unacceptable use.

⚠ This symbol is used in the present manual to warn the operator of particular risks associated with the use of the machine.

CONTENTS

DEUTSCH

HINWEISE

Das vorliegende Anleitungsheft stellt einen Teil des Produkts dar. Lesen Sie aufmerksam die darin enthaltenen Hinweise und Anleitungen, da diese wichtige Angaben bezüglich **der Sicherheit, der Anwendung und der Wartung** enthalten.
Dieses Heft für weiteres Nachschlagen sorgfältig aufbewahren.

DER **COMBINED FALCO AF1720** IST EIN SUPERAUTOMATISCHER REIFENWECHSLER, DER FÜR DEN EINSATZ BEIM REIFENABNEHMEN UND -AUFZIEHEN BEI PERSONENKRAFTWAGEN UND LEICHTEN INDUSTRIEFAHRZEUGEN ENTWORFEN UND HERGESTELLT WURDE.

DAS GERÄT IST GEMÄß DER HERSTELLERVORGABEN FÜR DEN IN DER VORLIEGENDEN BEDIENUNGSANLEITUNG ANGEGEBENEN FUNKTIONSBEREICH VORGESEHEN.

Die Maschine ist nur für den Gebrauch bestimmt, für den sie ausdrücklich geschaffen wurde. Jede andere Anwendung ist als zweckentfremdet und somit unsinnig anzusehen.

Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Schäden, die aus zweckentfremde-tem, fälschlichem und widersinnigem Gebrauch herrühren.

⚠ Dieses Symbol wird im vorliegenden Handbuch verwendet, wenn die Aufmerksamkeit des Bedieners auf besondere Risiken im Zusammenhang mit dem Gebrauch der Maschine gelenkt werden soll.

INHALTSVERZEICHNIS

ESPAÑOL

ADVERTENCIAS

El presente manual de instrucciones forma parte integrante del producto. Leer atentamente las advertencias y las instrucciones que se señalan en el mismo, ya que suministran indicaciones importantes referentes a **la seguridad del uso y mantenimiento.**
Conservar con cuidado este manual para ulteriores consultas.

COMBINED FALCO AF1720 ES UN DESMONTA-PNEUMATICOS AUTOMATICO DISEÑADO Y CONSTRUIDO PARA SER UTILIZADO COMO HERRAMIENTA PARA EL DESMONTAJE Y EL MONTAJE DE LOS NEUMATICOS ESPECIALES RUEDAS PARA TURISMO Y VEHICULOS INDUSTRIALES LIGEROS.

LA MAQUINA HA SIDO IDEADA PARA FUNCIONAR DENTRO DE LOS LIMITES INDICADOS EN EL PRESENTE MANUAL DE USO Y EN CONFORMIDAD A LAS INSTRUCCIONES DEL CONSTRUCTOR.

La máquina debe contemplar un uso adecuado únicamente a su ideación. Cualquier otro tipo de uso está considerado como impropio y por lo tanto irrazonable.

No se ha de considerar responsable al constructor si la máquina sufrirá daños causados por un uso inadecuado y erróneo.

⚠ Este símbolo se utiliza en el presente manual cuando se desea llamar la atención del operador sobre particulares riesgos relacionados con el uso de la máquina.

ÍNDICE

ITALIANO

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

con illustrazione delle parti componenti rilevanti ai fini dell'uso

LEGENDA

PALO
1. Braccio Scorrevole
2. Torretta
3. Manopola di bloccaggio
4. Rullino di scorrimento

AUTOCENTRANTE
5. Cunei di bloccaggio
6. Corsie mobili
7. Piatto Autocentrante
8. Dispositivo ancoraggio cerchio

STALLONATORE PNEUMATICO
9. Paletta Stallonatore
10. Braccio Stallonatore
11. Appoggi Antiabrasivi
12. Dispositivo a 3 pos.

STALLONATORE IDRAULICO
13. Rulli In Teflon
14. Braccio Portarullo Superiore.
15. Braccio Portarullo Inferiore

PEDALIERA
23. Pedale Invertitore
24. Pedale Stallonatore
25. Pedale Apert./chiusura
26. Pedale Palo Ribaltabile

CONSOLLE COMANDO STALLONATORE
16. Tasto salita-discesa braccio superiore
17. Tasto movimento autocentrante
18. Tasto salita-discesa braccio inferiore

TASTIERA
19. Pulsante IT
20. Pulsante Palo
21. Pulsante START
22. Pulstante STOP

FRANÇAIS

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

avec illustration des parties composantes relatives à l'emploi

LEGENDE

COLONNE
1. Bras coulissant
2. Tourelle
3. Poignée de blocage
4. Rouleau de coulissement

AUTOCENTREUR
5. Coins de blocage
6. Voies mobiles
7. Plateau autocentreur
8. Dispositif d'ancrage de la jante

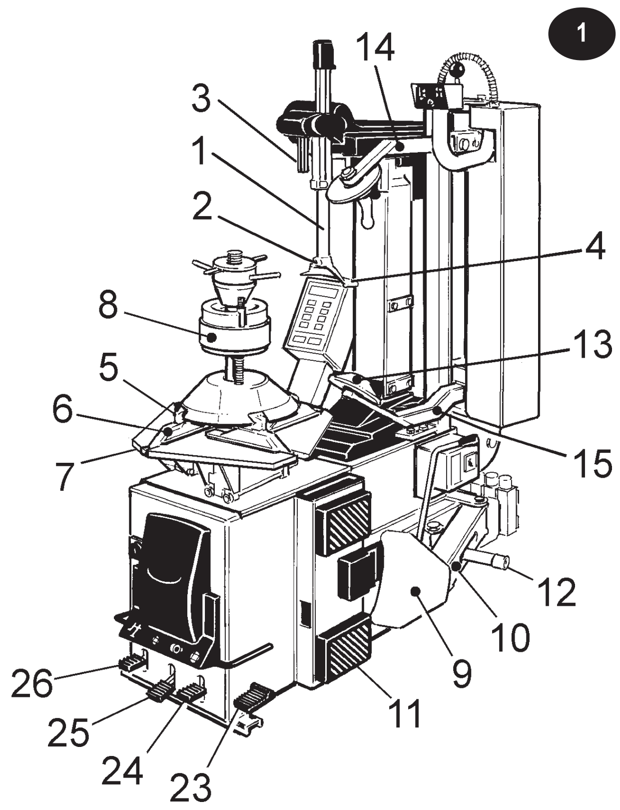
DETALONNEUR PNEUMATIQUE
9. Outil détalonneur
10. Bras détalonneur
11. Appuis antiabrasifs
12. Dispositif à 3 pos.

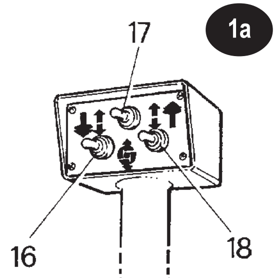
DETALONNEUR HYDRAULIQUE
13. Rouleaux en Teflon
14. Bras porterouleau supérieur.
15. Bras porterouleau inférieur

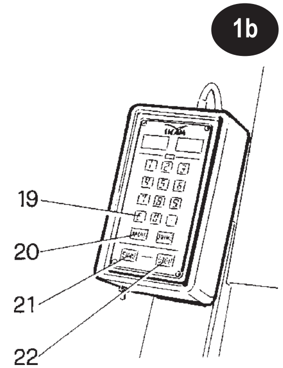
ENSEMBLE DES PEDALES
23. Pédale inverseur
24. Pédale détalonneur
25. Pédale ouvert./fermeture
26. Pédale Colonne culbutante

CONSOLLE COMMANDE DETALONNEUR
16. Touche montée/descente du bras supérieur
17. Touche mouvement autocentreur
18. Touche montée/descente du bras inférieur

CLAVIER
19. Poussoir IT
20. Poussoir colonne
21. Poussoir START
22. Poussoir STOP







ENGLISH

DESCRIPTION OF THE MACHINE

with illustrations of the component parts relevant for use

KEY

COLUMN
1. Sliding arm
2. Head
3. Locking grip
4. Sliding roller

CHUCK
5. Locking jaws
6. Sliding track
7. Self-centring chuck plate
8. Rim locking device

PNEUMATIC BEAD-BREAKER
9. Bead-breaking plate
10. Bead-breaking arm
11. Anti-abrasive support
12. Three position device

HYDRAULIC BEAD-BREAKER
13. Teflon rollers
14. Upper roller arm
15. Lower roller arm

PEDALS
23. Invertor pedal
24. Bead-breaker pedal
25. Open/close pedal
26. Movable arm pedal

BREAD-BREAKER CONTROL PANEL
16. Upper arm up/down control
17. Chuck movement control
18. Lower arm up/down control

KEYBOARD
19. IT button
20. Column button
21. Start button
22. STOP button

DEUTSCH

GERÄTEBESCHREIBUNG

mit Zeichenerklärung der Einzelteile

ZEICHENERKLÄRUNG

TRAGSÄULE
1. Schwenkbarer Laufarm
2. Drehkopf
3. Blockiergriff
4. Gleitrolle

SELBSTZENTRIERER
5. Blockierrillen
6. Bewegliche Schienen
7. Selbstzentriererplatte
8. Vorrichtung Verankerung Felgen

PNEUMATISCHER WULSTABDRÜCKER
9. Abdrückklaue
10. Abdrückkralle
11. Kratzsichere Halterungen
12. Vorrichtung dreifach einstellbar

HYDRAULISCHER WULSTABDRÜCKER
13. Rollen aus Teflon
14. Oberer Rollenträgerarm
15. Unterer Rollenträgerarm

KOMMANDOPEDALE
23. Umkehrpedal
24. Wulstabdrückpedal
25. Pedal Öffnen/Schließen
26. Pedal kippbare Tragsäule

KOMMANDOKNÜPPEL WULSTABDRÜCKER
16. Taste oberer Arm Heben/Senken
17. Taste Bewegung Selbstzentrierer
18. Taste unterer Arm Heben/Senken

TASTENVORRICHTUNG
19. Knopf IT
20. Knopf Tragsäule
21. Knopf START
22. Knopf STOP

ESPAÑOL

DESCRIPCION DE LA MAQUINA

con ilustraciones de las piezas componentes importantes para el uso

EXPLICACION

COLUMNA
1. Brazo Corredizo
2. Torre
3. Botón de bloqueo
4. Rodillo de deslizamiento

AUTOCENTRADO
5. Cuñas de bloqueo
6. Recorridos móviles
7. Plato del Autocentrado
8. Dispositivo de anclaje a la llanta

DESTALONADOR NEUMATICO
9. Paleta Destalonadora
10. Brazo Destalonador
11. Apoyos Antiabrasivos
12. Dispositivo de 3 posiciones

DESTALONADOR HIDRAULICO
13. Rodillos de Teflón
14. Brazo Portarodillo Superior
15. Brazo Portarodillo Inferior

JUEGO DE PEDALES
23. Pedal Invertidor
24. Pedal Destalonador
25. Pedal Abertura/Cierre
26. Pedal Columna Volcable

CUADRO DE CONTROL DESTALONADOR
16. Tecla de subida-bajada del brazo superior
17. Tecla para mover el autocentrado
18. Tecla de subida-bajada del brazo inferior

TECLADO
19. Tecla IT
20. Tecla Columna
21. Tecla START
22. Tecla STOP

ITALIANO

CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI TECNICI

DIMENSIONI

Altezza Max	1950mm.
Profondità	1650mm.
Larghezza max	1100mm.
Spostamento longit . Autocentrante	130mm.

PESO

Peso Netto	393 kg
Peso Lordo	425 kg

AUTOCENTRANTE

Motore	3 ~ 230-400V Hp 1,2-1,7
(Motore AF 1718	1 ~ 230V Hp 1,2-1,7)

RUMOROSITA'	75 db

CENTRALINA IDRAULICA

Motore	3 ~ 230-400V IP 0,50
(Motore AF 1718	1 ~ 230V IP 0,50)

Forza Stallonatore Pneumatico	2500 kg.
Forza Rullo Stallonatore Idraulico	1400 kg

Pressione Pneumatica	8-12 bar - 800/1200 kPa
Pressione Idraulica	150 bar - 15000 kPa

GAMMA DI APPLICAZIONI

Combined FALCO AF1718 - AF1720 può operare su ruote e cerchi aventi le seguenti dimensioni minime e massime:

RUOTE AUTOVETTURA	min/max
Larghezza ruota	3"-16"
Diametro max ruota	1180mm
Diametro cerchio.(bloccaggio interno	12"-23"
Diametro cerchio (bloccaggio.esterno	10"-20"

RUOTE MOTOCICLO *	min/max
Larghezza Ruota	3"-10"
Diametro max. ruota	1180mm
Diametro cerchio	15"- 24"

* Per operare su ruote motociclo è necessario installare il dispositivo attacchi moto, disponibile su richiesta (v.pag.12)

DATI DI TARGA

I DATI DELLA MACCHINA SONO CONTENUTI IN APPOSITA ETICHETTA INDELEBILE POSTA SUL RETRO DELLA MACCHINA STESSA.

In essa vengono riportati i dati tecnici, la marcatura CE, l'anno di costruzione ed il numero di matricola.

Il Numero di matricola deve essere citato nelle comunicazioni con l'assistenza tecnica.

FRANÇAIS

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES

DIMENSIONS

Hauteur maxi	1950 mm.
Profondeur	1650 mm.
Largeur	1100 mm.
Déplacement longit . Autocentreur	130 mm.

POIDS

Poids net	393 kg
Poids brut	425 kg

AUTOCENTREUR

Moteur	3 ~ 230-400V Hp 1,2-1,7
(Moteur AF 1718	1 ~ 230V Hp 1,2-1,7)

NIVEAU DE BRUIT	75 db

COFFRE HYDRAULIQUE

Moteur	3 ~ 230-400V IP 0,50
(Moteur AF 1718	1 ~ 230V IP 0,50)

Force du détalonneur pneumatique	2500 kg.
Force du rouleau détalonneur hydraulique	1400 kg

Pression pneumatique	8-12 bar - 800/1200 kPa
Pression hydraulique	150 bar - 15000 kPa

CHAMPS D'APPLICATION

Combined FALCO AF1718 - AF1720 peut agir sur roues et jantes ayant les suivantes dimensions mini et maxi

ROUES	mini/maxi
Largeur roue	3"-16"
Diamètre maxi roue	1180 mm
Diamètre jante (bl. int.)	12"-23"
Diamètre jante (bl. ext.)	10"-20"

ROUES MOTOCYCLETTE*	mini/maxi
Largeur roue	3"-10"
Diamètre maxi roue	1180 mm
Diamètre jante	15"-24"

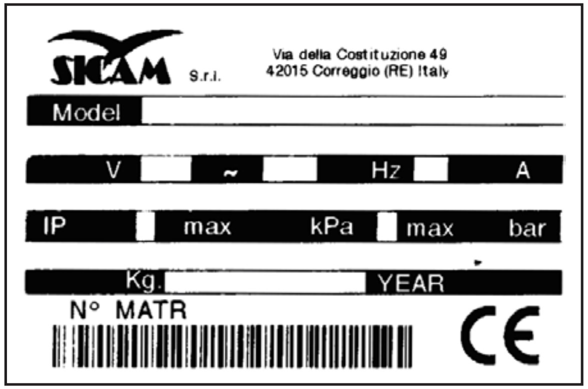
* Pour opérer sur les roues de moto il faut installer le dispositif de fixation moto, disponible sur demande (voir page 12).

DONNEES DE PLAQUE

LES DONNEES DE LA MACHINE SONT INDIQUEES SUR UNE ETIQUETTE SPECIALE INDELEBILE PLACEE SUR L'ARRIERE DE LA MACHINE.

Les données techniques, le marquage CE, l'année de fabrication et le numéro de série sont reportés sur cette étiquette.
Le numéro de série doit être mentionné sur toutes les communications au service après-vente.

DATI DI TARGA
DONNEES DE PLAQUE
REGISTRATION PLATE DATA
ANGABEN AUF DEM MATRIKELSCHILD
DATOS DE CHAPA



ENGLISH

TECHNICAL CHARACTERISTICS

TECHNICAL DATA

DIMENSIONS

Max. height	1950mm.
Depth	1650mm.
Max. width	1100mm.
Chuck longitudinal displacement	130mm.

WEIGHT

Net weight	393 kg.
Gross weight	425 kg.

SELF-CENTRING CHUCK

Motor	3~ 230-400V Hp 1,2-1,7
(Motor AF 1718	1 ~ 230V Hp 1,2-1,7)

NOISE LEVEL	75 db

HYDRAULIC UNIT

Motor	3~ 230-400V IP 0,50
(Motor AF 1718	1 ~ 230V IP 0,50)

Pneumatic bead-breaker power	2500 kg
Hydraulic bead-breaker roller power	1400 kg
Pneumatic pressure	8-12 bar - 800/1200 kPa
Hydraulic pressure	150 bar - 15000 kPa

RANGE OF APPLICATIONS

Combined FALCO AF1718 - AF1720 can operate on wheels having the following minimum and maximum dimensions:

VEHICLE WHEEL	min/max
Wheel width	3"-16"
Max. wheel diameter	1180mm
Rim diameter (locked internally	12"-23"
Rim diameter (locked externally	10"-20"

***VEHICLE WHEEL**	min/max
Wheel width	3"-10"
Max. wheel diameter	1180mm
Rim diameter	15"-24"

* In order to work on motorcycle wheels it is necessary to install the motorcycle attachments, available on request (see pg.13).

REGISTRATION PLATE DATA

THE MACHINE DATA IS ON A SPECIAL INDELIBLE LABEL ON THE BACK OF THE MACHINE.

This contains the specifications, the CE mark, the year of construction and the serial number.

The Serial number must be quoted in the communications with technical assistance.

DEUTSCH

TECHNISCHE MERKMALE

TECHNISCHE DATEN

MAßE

Maximale Höhe	1950mm
Tiefe	1650mm
Breite (maximale	1100mm
Verschiebung des Selbstzentrierers in Längsrichtung	130mm

GEWICHT

Nettogewicht	393 kg
Bruttogewicht	425 kg

SELBSTZENTRIERER

Motorleistung	3~ 230-400V Hp 1,2-1,7
(Motor AF 1718	1 ~ 230V Hp 1,2-1,7)

GERÄUSCHERZEUGUNG	75 db

HYDRAULIKZENTRALE

Motor	3~ 220-400V IP 0,50
(Motor AF 1718	1 ~ 230V IP 0,50)

Leistungsvermögen pneumatischer Wulstabdrücker	2500 kg
Leistungsvermögen hydraulischeAbdrückrolle	1400 kg
Luftdruck	8-12 bar - 800/1200 kPa
Hydraulikdruck	150 bar - 15000 kPa

ANWENDUNGSBEREICH

Combined FALCO AF1718 - AF1720 kann bei Rädern und Reifenfelgen mit den folgenden Mindest- und Höchstmaßen eingesetzt werden:

REIFEN PERSONENKRAFTWAGEN	mind/max
Reifenbreite	3"-16"
Raddurchmesser	1180mm
Felgendurchmesser (Innenblockierung	12"-23"
Felgendurchmesser (Außenblockierung	10"-20"

MOTORRADRÄDER*	mind/max
Reifenbreite	3"-10"
Raddurchmesser	1180mm
Felgendurchmesser	15"-24"

* Um das Gerät bei Motorrädern einsetzen zu können, ist der Einbau der entsprechenden Vorrichtung für den Anschluß an Motorräder notwendig, die Ihnen auf Wunsch geliefert wird (siehe Seite 13).

ANGABEN AUF DEM MATRIKELSCHILD

DIE MASCHINENDATEN BEFINDEN SICH AUF DEM PERMANENTEN ETIKETT AUF DER RÜCKSEITE DER MASCHINE.

Es enthält die technischen Daten, die CE-Markierung, das Baujahr und die Matrikelnummer.

Die Matrikelnummer ist bei der Korrespondenz mit dem Kundendienst zu nennen.

ESPAÑOL

CARACTERISTICAS TECNICAS

DATOS TECNICOS

DIMENSIONES

Altura máx	1950 mm
Profundidad	1650 mm
Anchura máx	1100 mm
Desplazamiento longitudinal del Autocentrado	130 mm

PESO

Peso Neto	393 kg
Peso Bruto	425 kg

AUTOCENTRADO

Motor	3~ 230-400V Hp 1,2-1,7
(Motor AF 1718	1 ~ 230V Hp 1,2-1,7)

RUIDOSIDAD	75 db

CENTRAL HIDRAULICA

Motor	3~230-400V IP 0,50
(Motor AF 1718	1 ~ 230V IP 0,50)

Fuerza Destalonador Neumático	2500 Kg
Fuerza Rodillo Destalonador Hidráulico	1400 Kg
Presión Neumática	8-12 bar - 800-1200 kPa
Presión Hidráulica	150 bar - 15000 kPa

GAMA DE APLICACIONES

Combined FALCO AF1718 - AF1720 puede obrar sobre ruedas y llantas con las dimensiones mínimas y máximas siguientes.:

RUEDAS	mín/máx
Anchura rueda	3"-16"
Diámetro máx. rueda	1180mm
Diámetro llanta (bloqueo int.)	12"-23"
Diámetro llanta (bloqueo ext.)	10"-20"

RUEDAS MOTO*	mín/máx
Anchura rueda	3"-10"
Diámetro máx. rueda	1180mm
Diámetro llanta	15"-24"

* Para obrar sobre ruedas de motocicletas es necesario instalar el dispositivo “conexión motocicletas”, disponible a pedido (v.pág.13)

DATOS DE CHAPA

LOS DATOS DE LA MÁQUINA SE ENCUENTRAN EN LA ETIQUETA INDELEBLE SITUADA EN LA PARTE TRASERA DE LA MÁQUINA.

En la misma se señalan los datos técnicos, la marca CE, el año de construcción y el número de matrícula.

El Número de matrícula debe ser citado en las comunicaciones con la asistencia técnica

ITALIANO

PARTI COMPONENTI

STALLONATORI

STALLONATORE IDRAULICO A RULLI (fig.2)

La versione "combined" è dotata di stallonatore idraulico a rulli per stallonare con sicurezza i pneumatici montati su cerchi in lega o verniciati. Caratteristiche:

» I **Rulli in nylon**, (fig.1-13) montati su bracci fissi, operano in modo perfettamente simmetrico al fine di facilitare l'operatore nella fase di preparazione allo stallonamento.

» La funzione simmetrica dei rulli in teflon, combinata con il movimento dell'autocentrante, permette la massima ed ottimale operatività in fase di stallonamento senza arrecare alcun danno al cerchio ed al pneumatico

» Il **braccio portarullo** superiore (14) ha la possibilità, con l'estrazione del perno di fissaggio, di essere svincolato per facilitare le operazioni di montaggio.

» **Il braccio portarullo** inferiore (15) oltre a svolgere generale funzione di stallonatura, è particolarmente utile ad evitare il reintallonamento del pneumatico e ad agevolare l'estrazione dello stesso.

» La **consolle di comando** aziona tutti i movimenti idraulici (vedere la sezione comandi (ved. Fig. 7 a pag.10)

STALLONATORE PNEUMATICO (fig.3)

Lo Stallonatore pneumatico è il dispositivo tradizionale per stallonare il pneumatico dal cerchio (fig.3) e si compone di :

» **Braccio Stallonatore** (10) azionato pneumaticamente da un cilindro a doppio effetto;

» **Paletta** (9) per lo stallonamento del pneumatico;

» **Appoggi antiabrasivi** (11) per l'appoggio del cerchio durante la fase di stallonamento.

» **Dispositivo a 3 posizioni** che permette di variare la misura di apertura della paletta stallonatore con estrema facilità e rapidità (12).

AUTOCENTRANTE MOBILE (fig.4)

Il movimento in avanti ed indietro dell'autocentrante (Fig.4) (brevetto Sicam) è determinante al fine di permettere lo stallonamento del pneumatico, indipendentemente dalla conformazione del cerchio.
L'autocentrante è azionato pneumaticamente da 2 cilindri ed è composto da:

» **4 corsie mobili** (6) con **cunei di bloccaggio** (5) per il bloccaggio interno od esterno del cerchio;

» **dispositivo di ancoraggio del cerchio** (8) , bloccato sull'autocentrante, appositamente studiato e realizzato per l'operatività sui cerchi e pneumatici speciali

» un **piatto autocentrante** (7) per ruotare il cerchio nei due sensi senza sbloccarlo.
Le dimensioni del cassone consentono di operare su ruote di diam. max di 1180 mm.

PALO RIBALTABILE (fig.5)

Il **Palo ribaltabile** *a 2 posizioni (verticali) di utilizzo*, supporta i componenti necessari per smontare il pneumatico dal cerchio (e per rimontarlo) :

» il **Braccio scorrevole** (1) per il posizionamento orizzontale della Torretta;

» la **Manopola** (3) per il bloccaggio "pneumatico" orizzontale del braccio scorrevole, verticale del gruppo torretta e per ottenere, contemporaneamente, il distanziamento automatico di 3 mm. (regolabili) dal bordo del cerchio.

» la **Torretta** (2) per togliere, con l'ausilio della leva alzatalloni (ved.accessori in dotazione) il pneumatico dal cerchio (e per rimontarlo).

» Il **Rullino** di scorrimento (4), inserito nel vano della torretta, per evitare qualsiasi attrito tra cerchio e torretta durante le fasi di smontaggio e montaggio del pneumatico.

» **Linguetta**: Per i cerchi in alluminio è prevista una speciale "Linguetta di protezione" (vedere sezione."Accessori a richiesta")

FRANÇAIS

COMPOSANTS

DETALONNEURS

DETALONNEUR HYDRAULIQUE A ROULEAUX (fig.2)

La version "combined" est munie de détalonneur hydraulique à rouleaux pour détalonner en sécurité les pneus montés sur les jantes en alliage ou peintes. Caractéristiques:

» Les Rouleaux en **nylon**, (fig.1-13) montés sur les bras fixes travaillent d'une façon parfaitement symétrique pour rendre les opérations de préparations de détalonnement plus faciles pour l'opérateur.

» La fonction symétrique des rouleaux en téflon, en combinaison avec le mouvement de l'autocentreur permet d'obtenir l'optimum de l'opérativité pendant la phase de détalonnement sans endommager la jante ni le pneu.

» Le bras porterouleau supérieur (14) a la possibilité, après l'extraction du pivot de fixation, d'être dégagé pour simplifier les opérations de montage.

» Le bras porterouleau inférieur (15) en plus d'avoir une fonction générale de détalonnage, est particulièrement utile à empêcher le rentalonnement du pneu et aider à son extraction.

» La **console de commande** actionne tous les mouvements hydrauliques (voir la partie commandes (voir la fig. 7 à la page 10)

DETALONNEUR PNEUMATIQUE (fig.3)

Le Détalonneur pneumatique est le dispositif traditionnel pour détalonner le pneu de la jante (fig.3) et il est formé:

» Du **Bras Détalonneur** (10) actionné pneumatiquement par un cylindre à double effet;

» De l'**Outil** (9) pour le détalonnement du pneu;

» D'**Appuis antiabrasifs** (11) pour l'appui de la jante pendant la phase de détalonnement.

» **Du dispositif à 3 positions** qui permet de varier très rapidement et facilement la mesure d'ouverture de l'outil détalonneur (12).

AUTOCENTREUR MOBILE (fig.4)

Le mouvement va-et-vient de l'autocentreur (Fig.4) (breveté Sicam) est déterminant pour le détalonnement du pneu, quelle que soit la forme de la jante.
L'autocentreur est actionné pneumatiquement par 2 vérins et il est formé:

» de **4 voies mobiles** (6) **avec des coins de blocage** (5) pour le blocage intérieur et extérieur de la jante;

» du **dispositif d'ancrage de la jante** (8) , bloquée sur l'autocentreur, conçu et réalisé spécialement pour le travail sur des jantes et des pneus spéciaux

» du **plateau autocentreur** (7) pour faire tourner la jante dans les deux sens sans la débloquer.
Les dimensions du bâti permettent de travailler sur des roues de diam. maxi de 1180 mm.

COLONNE CULBUTANTE (fig.5)

La Colonne culbutante *à 2 positions (verticales) d'utilisation* soutient les composants nécessaires pour démonter le pneu de la jante (et pour le remonter) :

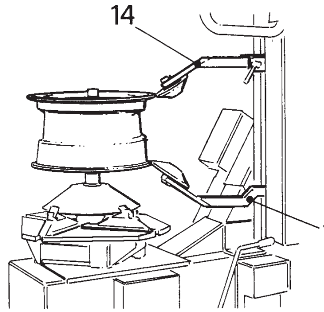
» Le **Bras coulissant** (1) pour le positionnement horizontal de la Tourelle;

» La **Poignée** (3) pour le blocage "pneumatique" horizontal du bras coulissant, vertical du groupe tourelle, et pour obtenir simultanément la distanciation automatique de 3 mm. (réglables) du bord de la jante.

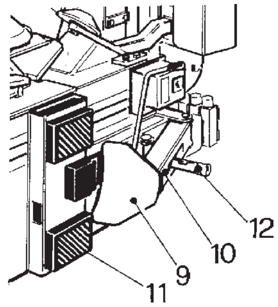
» La **Tourelle** (2) pour sortir le pneu de la jante à l'aide du levier lève-talons (voir les accessoires en dotation) et pour le remonter.

» Le **Petit rouleau de coulissement** (4), introduit dans la cage de la tourelle, pour éviter toute friction entre la jante et la tourelle pendant les phases de démontage et de montage du pneu.

» La **Languette**: pour les jantes en alu, une "Languette spéciale" de protection est prévue (voir la partie "Accessoires sur demande")

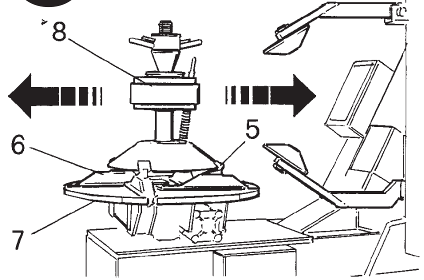


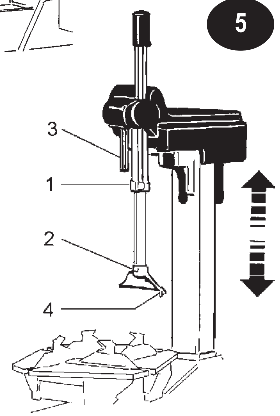
2



3

4





5

ENGLISH

COMPONENT PARTS

BEAD-BREAKERS

HYDRAULIC ROLLER BEAD-BREAKER (Fig. 2)

The “combined” version is equipped with hydraulic roller bead-breaker for the safe bead-breaking of tyres mounted on alloy or painted rims. Characteristics:

- **Nylon rollers** (fig.1-13) mounted on fixed arms operating in perfect symmetry to help the operator when preparing bead-breaking.
- The symmetrical action of the teflon rollers combined with the movement of the chuck allows optimum efficiency when bead-breaking without causing any damage to the rim or tyre.
- **The upper roller arm** (14) can be disengaged by extracting the fixing pin to facilitate mounting operations.
- The **lower roller arm** (15), as well as functioning as a bead-breaker, is particularly useful for preventing tyres from beading back in during demounting and for helping the extraction process.
- The **control panel** governs all hydraulic movement (see the controls section - fig. 7 on pg. 10).

PNEUMATIC BEAD-BREAKER (Fig. 3)

The pneumatic bead-breaker is the traditional device for bead-breaking tyres from rims (fig. 3) and it is composed of:

- **Bead-breaking arm** (10) driven pneumatically by a double action cylinder
- **Bead-breaking plate** (9) for bead-breaking tyres
- **Anti-abrasive supports** (11) for supporting the rim during bead-breaking
- **Three position device** which allows the width of opening of the bead-breaker plate to be easily and quickly adjusted (12).

MOVABLE SELF-CENTRING CHUCK (Fig. 4)

The backwards and forwards movement of the chuck (fig. 4) (Sicam patent) is fundamental for bead-breaking tyres, regardless of the rim format.
The chuck is powered pneumatically by two cylinders and is composed of:

- **4 sliding tracks** (6) with locking jaws (5) for locking the rim internally or externally
- **Rim anchoring device** (8) which locks onto the chuck and is specially designed for working on special rims and tyres
- **Chuck plate** (7) for rotating the rim in both directions without unlocking it.
  The casing dimensions allow work on wheels of up to 1180 mm.

TILTING COLUMN (fig.5)

The **tilting column** *has two (vertical) operating positions* and carries the parts necessary for demounting and (re-mounting) tyres:

- **Sliding arm** (1) for the horizontal positioning of the head
- **Grip** (3) for horizontal locking of the sliding arm and vertical “tyre” locking of the head and for simultaneously setting an automatic gap of 3 mm (adjustable) from the rim flange.
- The **tool head** (2) for removing (and re-mounting) tyres from rims with the help of the bead-lifting lever (see accessories supplied).
- The **sliding roller** (4), inserted inside the head, avoids any friction between the head and rim during tyre mounting and demounting.
- **Tongue**: A special “protection tongue” designed for use with aluminium rims (see section “Accessories on request”).

DEUTSCH

EINZELTEILE

WULSTABDRÜCKER

HYDRAULISCHER ROLLEN-WULSTABDRÜCKER (Abb. 2)

Die Ausführung “COMBINED” verfügt über einen hydraulischen Rollenwulstabdrücker, mit dem die Reifen sicher von legierten oder lackierten Felgen abgewulstet werden können. Seine Merkmale sind:

- **Nylonrollen** (Abb.1-13), auf starren Armen montiert, operieren vollkommen symmetrisch und erleichtern so für den Bediener die einzelnen Abdrückvorbereitungen.
- Die symmetrische Funktion der Teflonrullen erlaubt zusammen mit der Bewegung des Selbstzentrierers die optimale Leistungsfähigkeit während des Wulstab-drückens, ohne dabei auf irgendeine Weise weder den Felgen noch dem Reifen zu beschädigen.
- Der obere **Rollenträgerarm** (14) kann durch Heraus-ziehen des Befestigungszapfens abgeboben werden und erleichtert damit die Montageoperationen.
- Der untere **Rollenträgerarm** (15) dient außer zum allgemeinen Wulstabdrücken dazu, das Wiedereinwulsten des Reifens zu vermeiden und das Heraus-ziehen zu erleichtern.
- Der **Kommandoknüppel** setzt alle hydraulischen Bewe-gungen in Gang (siehe Abschnitt Kommandos, Abb. 7 auf Seite 10).

PNEUMATISCHER WULSTABDRÜCKER (Abb. 3)

Der pneumatische Wulstabdrücker ist eine traditionelle Vorrichtung zum Wulstabdrücken des Reifens vom Felgen (Abb. 3) und besteht aus:

- Abdrückkralle (10), die von einem Doppelzylinder in Gang gesetzt wird;
- Klaue (9) für das Wulstabdrücken des Reifens
- Kratzsichere Halterungen (11) für das Aufsetzen des Felgens während des Wulstabdrückens
- Dreifach einstellbare Vorrichtung, mit der die Öffnungsweite der Abdrückklaue höchst einfach eingestellt werden kann (12).

BEWEGLICHER SELBSTZENTRIERER (Abb. 4)

Die Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Selbstzen-trierers (Abb. 4) (SICAM-Patent) ist ausschlaggebend für das Wulstabdrücken des Reifens unabhängig von der Felgenform.
Der Selbstzentrierer wird von zwei Zylindern pneumatisch in Gang gesetzt und besteht aus

- **4 beweglichen Schienen** (6) mit **Blockierungsrillen** (5) für die Innen- und Außenblockierung des Reifen-felgens;
- **Verankerungsvorrichtung des Felgens** (8), auf dem Selbstzentrierer festgemacht, wurde zweckmäßig für das Arbeiten mit Spezialfelgen und -reifen entworfen und hergestellt
- **Selbstzentriererplatte** (7) zur Drehung des Felgens in beide Richtungen, ohne ihn zu entblocken.
  Die Maße des Gehäuses sind für Reifen bis zu maximal 1180 mm Durchmesser bestimmt.

KIPPBARE TRAGSÄULE (Abb.5)

Die **kippbare Tragsäule** *zweifache Betriebseinstellung (Senkrechtstellung),* trägt die für das Abmontieren des Reifens vom Felgen (und für die Neumontage) erforderlichen Einzelteile.

- **Schwenkbarer Laufarm** (1) für die Waagrechtstellung des Drehkopfs;
- **Drehknopf** (3) für die pneumatische Blockierung des Schiebearmes und der Drehkopfgruppe in waagrechter und senkrechter Stellung und zur gleichzeitigen automatischen Einstellung des Abstands (3 mm, regulierbar) vom Felgenrand;
- **Drehkopf** (2) für die Ab- und Aufmontage des Reifens vom und auf den Reifenfelgen mit Hilfe der Wulstabdrückerstange (siehe Standardzubehör).
- Die **Gleitrolle** (4), im Innern des Drehkopfs eingebaut, um jegliche Reibung zwischen Felgen und Drehkopf während des Ab- und Aufmontierens des Reifens zu vermeiden.
- **Keil**: Für Alluminiumfelgen ist ein “Spezial-Schutzkeil” vorgesehen (siehe Sonderzubehör)

ESPAÑOL

PIEZAS COMPONENTES

DESTALONADORES

DESTALONADOR HIDRAULICO DE RODILLOS (fig.2)

La versión “combined” está equipada con un destalonador hidráulico de rodillos para destalonar con seguridad los neumáticos montados sobre llantas de aleación o barnizadas. Las características son las siguientes:

- Los **Rodillos de nylon** (fig.1-13) montados sobre brazos fijos, actúan de manera simétrica para facilitar al operador durante las operaciones de destalonamiento.
- La función simétrica de los rodillos de teflón, acordada con el movimiento del autocentrado, permite realizar la máxima y óptima operatividad durante el destalonamiento sin dañar ni la llanta ni el neumático.
- El **brazo portarodillo** superior (14), sacando el perno sujetador, tiene la posibilidad de ser soltado para facilitar las operaciones de montaje.
- El **brazo portarodillo** inferior (15) además de desarrollar la función general de destalonamiento, es muy útil para evitar el retalonamiento del neumático y para facilitar su propia extracción.
- El **cuadro de control** activa todos los movimientos hidráulicos (véase la sección de los mandos y véase Fig. 7 en pág. 10).

DESTALONADOR NEUMATICO (fig.3)

El Destalonador neumático es el dispositivo tradicional para destalonar el neumático de la llanta (fig. 3) e incluye:

- **Brazo Destalonador** (10) accionado neumáticamente por un cilindro de doble efecto.
- **Paleta** (9) para el destalonamiento del neumático.
- **Apoyos antiabrasivos** (11) para apoyar la llanta durante la fase de destalonamiento.
- **Dispositivo de 3 posiciones** que consiente de variar la abertura de la paleta destalonadora con gran facilidad y rapidez (12).

AUTOCENTRADO MOVIL (fig.4)

El movimiento hacia delante y hacia atrás del Autocentrado (Fig. 4) (patente Sicam) es indispensable para realizar el destalonamiento del neumático, independentemente de la conformación de la llanta. El Autocentrado es el dispositivo que se acciona neumáticamente gracias a dos cilindros y se compone de:

- **4 recorridos móviles** (6) con **cuñas de bloqueo** (5) para el bloqueo interior y exterior de la llanta.
- Un **dispositivo de anclaje de la llanta** (8), bloqueado sobre el autocentrado ideado adrede y realizado para obrar sobre llantas y neumáticos especiales.
- Un **plato autocentrado** (7) para girar la llanta en los dos sentidos sin desbloquearla.
  Las dimensiones de la caja consienten de actuar sobre ruedas con un diámetro máximo de 1180 mm.

COLUMNA VOLCABLE (fig.5)

La **Columna Volcable** *utilizable en 2 posiciones (verticales)* soporta los componentes necesarios para desmontar el neumático de la llanta (y para montarlo nuevamente):

- El **Brazo corredizo** (1) para la colocación horizontal de la Torre;
- El **Botón** de bloqueo neumático (3) permite obtener con una única operación sea la distancia de 3 mm (ajustables) desde el borde de la llanta, sea el bloqueo horizontal del brazo deslizante y vertical del cuerpo de la torre.
- La **Torre** (2) para quitar con el auxilio de la palanca levanta-talones (vea accesorios de equipo) el neumático de la llanta (y para montarlo nuevamente).
- El **Rodillo** de deslizamiento (4) introducido en la ranura de la Torre, permite actuar sobre el neumático evitando el frotamiento entre la llanta y la torre durante las operaciones de montaje y desmontaje.
- **Lengüeta**: Para las llantas de aluminio está prevista una “Lengüeta Protectora” especial (véase la sección titulada “Accesorios de equipo”).

ITALIANO

PARTI COMPONENTI

DISPOSITIVO GONFIAGGIO TUBELESS (fig.6)
Il **dispositivo it** (inflator tubeless) incorporato nella macchina è dotato di un circuito d'aria con grandi passaggi e di una valvola ad apertura istantanea.. La fuoriuscita d'aria avviene attraverso due orefizi per ogni corsia perfettamente posizionati per qualsiasi misura di cerchi ed atti ad ottenere sempre l'intallonamento di qualsiasi pneumatico.
La macchina è inoltre dotata di **Bombola d'aria compressa** conforme a quanto stabilito dalla Direttiva 87/404 CEE. La bombola ha una capacità che consente all'operatore di avere sempre disponibili 18 litri d'aria compressa per il gonfiaggio dei pneumatici tubeless (fig.12).

⚠ **ATTENZIONE !**
IL GONFIAGGIO DEL PNEUMATICO È UN'OPERAZIONE POTENZIALMENTE PERICOLOSA!

Dispositivo di sicurezza
Al fine di proteggere l'operatore dai potenziali pericoli derivanti dal gonfiaggio del pneumatico sul piatto dell'autocentrante, la macchina é stata dotata di una **valvola limitatrice della pressione** di esercizio tarata a 3,5 bar e dl una **valvola di massima pressione** tarata a 4 bar

⚠ **PER GONFIARE IL PNEUMATICO SUL PIATTO DELL'AUTOCENTRANTE IN CONDIZIONI DI "MASSIMA SICUREZZA" SI CONSIGLIA DI RICHIEDERE, INSTALLARE ED UTILIZZARE LE APPOSITE CINTURE DI SICUREZZA (ved. Fig.17 a pag.12)**

COMANDI

CONSOLLE STALLONATORE (fig.7)
La consolle di comando stallonatore a rulli è studiata è realizzata in base ad un principio ed una finalità ergonomica, potendovi agire con una sola mano per l'azionamento di tutti i movimenti idraulici:
» Comando salita-discesa braccio superiore /16)
» Comando movimento autocentrante (17)
» Comando salita-discesa braccio inferiore (18)

TASTIERA (fig.8)
Il Falco versione "Combined" è corredata di un **Pressometro digitale a microprocessori** che svolge funzione di manometro e centralina operativa di comando con elevata precisione, stante una tolleranza da 0.03 a 0.05 bar.
» Consente in ciclo automatico, l'inserimento IT (inflator tubeless) con sovrapressione momentanea, che permette la perfetta distensione dei talloni sul bordo del cerchio (fig.8) (19).
» Consente inoltre di azionare in automatico le fasi di innalzamento e e ritorno del palo (fig.8) (20)

N.B.: La versione "non" munita del pressometro digitale è dotata di:
» **dispositivo manuale** (fig.9a) a valvola pneumatica che aziona le fasi di innalzamento e ritorno del palo.
» **Manometro di gonfiaggio:** si tratta di un manometro (fig.9b) fissato sul lato sinistro del palo per consentire all'operatore di sostenere il pneumatico durante le operazioni di gonfiaggio. Il manometro è conforme alla Direttiva 87/217 CEE.

PEDALIERA (fig.10)
La pedaliera comprende i pedali di comando della macchina:
» **il pedale comando invertitore** (23) per far ruotare il piatto autocentrante nel senso desiderato;
» **Il pedale comando stallonatore** (24) per azionare il braccio stallonatore pneumatico
» **Il pedale comando apertura** (25) per aprire e chiudere le griffe dell'Autocentrante
» **Il pedale comando palo** (26) per azionare il palo ribaltabile.

FRANÇAIS

COMPOSANTS

DISPOSITIF DE GONFLAGE TUBELESS (fig.6)
Le dispositif **it** (inflator tubeless) incorporé dans la machine est muni d'un circuit d'air à grands passages et d'une soupape à ouverture instantanée. La sortie d'air a lieu parfaitement à travers deux orifices sur chaque voie positionnés valablement pour toute mesure de jante et adéquats pour obtenir toujours l'entalonnement de tout pneu.
La machine est munie aussi d'une Bouteille d'air comprimé conforme à la Directive 87/404 CEE. La bouteille a une capacité qui permet à l'opérateur d'avoir toujours disponibles 18 litres d'air comprimé pour le gonflage des pneus tubeless (fig.12).

⚠ **ATTENTION !**
LE GONFLAGE DU PNEU EST "UNE OPERATION QUI PEUT ETRE DANGEREUSE!"

Dispositif de sécurité
Afin de protéger l'opérateur des risques pouvant résulter du gonflage du pneu sur le plateau de l'autocentreur, la machine a été munie d'une soupape **limitatrice de la pression de service tarée à** 3,5 bar et d'une soupape de pression maximum tarée à 4 bar

⚠ **POUR GONFLER LE PNEU SUR LE PLATEAU DE L'AUTOCENTREUR DANS DES CONDITIONS DE SECURITE MAXIMUM IL EST CONSEILLE DE DEMANDER, D'INSTALLER ET D'UTILISER LES CEINTURES DE SECURITE PREVUES (voir Fig.17 à la page 12)**

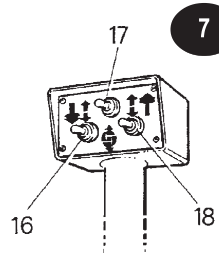
COMMANDES

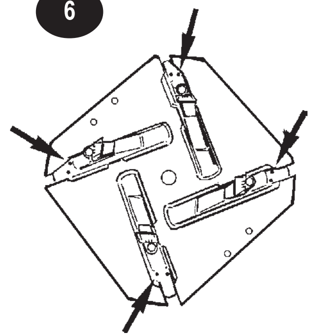
CONSOLLE DETALONNEUR (fig.7)
La console de commande du détalonneur à rouleaux a été conçue et réalisée selon un principe et un but ergonomiques, étant possible d'actionner tous les mouvements hydrauliques d'une seule main:
» Commande de montée/descente du bras supérieur /16)
» Commande du mouvement de l'autocentreur (17)
» Commande de montée/descente du bras inférieur (18)

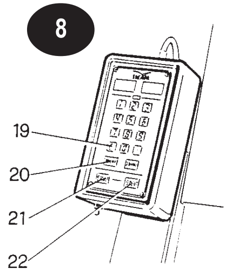
CLAVIER (fig.8)
Le Falco version "Combined" est équipé d'un **Contrôleur de pression digital à microprocesseurs qui a la fonction du manomètre** et d'un coffre opérationnel de commande à haute précision, ayant une tolérance de 0.03 à 0.05 bar.
» Dans le cycle automatique il permet l'introduction IT (inflator tubeless) avec surpression momentanée, pour une distension parfaite des talons sur le bord de la jante (fig.8) (19).
» Il permet également d'actionner automatiquement les phases de levage et de retour de la colonne (fig.8) (20)

N.B.: La version qui n'est pas équipée de contrôleur de pression digital est équipée:
» du **dispositif manuel** (fig.9a) à soupape pneumatique qui actionne les phases de levage et de retour de la colonne.
» **Manomètre de gonflage: il s'agit d'un manomètre** (fig.9b) fixé sur le côté gauche de la colonne pour permettre à l'opérateur de soutenir le pneu pendant les opérations de gonflage. Le manomètre est conforme à la Directive 87/217 CEE.

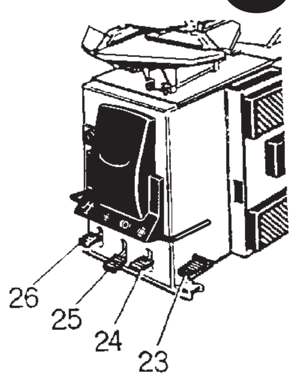
ENSEMBLE DES PEDALES (fig.10)
L'ensemble des pédales inclut les pédales de commande de la machine:
» **la pédale de commande inverseur** (23) pour faire tourner le plateau autocentreur dans le sens souhaité;
» **la pédale de commande détalonneur** (24) pour actionner le bras du détalonneur pneumatique
» **la pédale de commande ouverture** (25) pour ouvrir et fermer les griffes de l'Autocentreur
» **la pédale de commande de la colonne** (26) pour actionner la colonne culbutante.

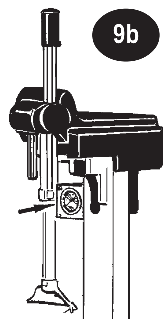
7


6


8


9a


10


9b


ENGLISH

COMPONENT PARTS

TUBELESS TYRE INFLATION DEVICE (fig.6)
The **IT** (inflation tubeless) **device** incorporated in the machine has a large capacity air circuit and an instantaneous valve. The air exits from two holes in each track. These are ideally positioned for any type of rim and can bead in any type of tyre.
The machine also has a **compressed air cylinder** conforming to EEC Directive 87/404. The cylinder capacity means that the operator always has 18 litres of compressed air available for the inflation of tubeless tyres (fig. 12).

⚠ **WARNING!**
THE INFLATION OF TYRES IS A POTENTIALLY DANGEROUS OPERATION!

Safety device
The machine is fitted with a **pressure limiting valve** set at 3.5 bar and a **maximum pressure valve** set at 4 bar. These are designed to protect the operator from potential danger resulting from the inflation of tyres on the chuck plate.

⚠ **FOR THE INFLATION OF TYRES ON THE CHUCK PLATE IN CONDITIONS OF MAXIMUM SAFETY, IT IS ADVISABLE TO ORDER, FIT AND USE THE SPECIAL SAFETY BELT (see fig. 17 on pg. 12)**

CONTROLS

BEAD-BREAKER CONTROL PANEL (fig.7)
The roller bead-breaker control panel is designed ergonomically allowing all the hydraulic movements to be controlled with just one hand:
» Upper arm up/down control (16)
» Chuck movement control (17)
» Lower arm up/down control (18)

KEYBOARD (fig.8)
The "Combined" version Falco is equipped with a **digital pressure meter and microprocessor** which functions as a high precision manometer and control unit with a tolerance of 0.03 to 0.05 bar.
» It allows the IT (inflation tubeless) cycle to run automatically, providing instant pressurization for the perfect setting of the bead in the rim flange (19, fig. 8).
» It also allows automatic column raising and return (20, fig. 8)

N.B.: The version without digital pressure meter is fitted with:
» **Manual device** (fig. 9a) with pneumatic valve which controls column raising and return.
» **Inflation manometer**: This is a manometer (fig. 9b) fixed to the left side of the column so as to allow the operator to support the tyre during inflation. The manometer conforms to EEC Directive 87/217.

PEDALS (fig.10)
The **control pedals** include:
» The **invertor control pedal** (23) to rotate the chuck plate in the direction required
» The **bead-breaking pedal** (24) for activating the pneumatic bead-breaking arm
» The **open/close control** (25) for the chuck jaws
» The **column pedal** (26) for activating the tilting column

DEUTSCH

EINZELTEILE

VORRICHTUNG AUFPUMPEN SCHLAUCHLOSER REIFEN (Abb.6)
Gerät eingebaute **Vorrichtung IT** (inflator tubeless) verfügt über einen Luftumlauf mit großen Durchgängen und einer Sofortöffnungsdüse. Das Heraustreten der Luft erfolgt über zwei Metallvorrichtungen pro Kanal, die für jede Felgengröße so gelagert sind, daß mit ihnen das vollkommene Einwulsten eines jeglichen Reifens garantiert ist.
Das Gerät verfügt außerdem über eine **Druckluft-flasche**: sie entspricht der EG-Norm 87/404 und hat ein Faßvermögen von 18 Liter Druckluft für das Aufpumpen schlauchloser Reifen (Abb. 12)

⚠ **ACHTUNG !**
DAS AUFPUMPEN IST POTENTIELL GEFÄHRLICH (Abb.38)

Sicherheitsvorrichtung
Um den Bediener vor potentiellen Gefahren zu schützen, die beim Aufpum-pen des Reifens auf der Selbstzen-trierer-platte auftauchen können, ist das Gerät mit einer **Druckbeschränkungsdüse** bei 3,5 bar und mit einer **Höchstdruckdüse** ausgestattet, die bis 4 bar reicht.

⚠ **UM DEN REIFEN AUF DER SELBSTZENTRIERERPLATTE UNTER OPTIMALEN SICHERHEITSBEDINGUNGEN AUFPUMPEN ZU KÖNNEN, IST ES RATSAM, DIE ENTSPRECHENDEN SICHERHEITSGURTE ANZUFORDERN, EINZUBAUEN UND ZU VERWENDEN**
(siehe Abb. 17 Seite 12)

KOMMANDOS

KOMMANDOKNÜPPEL WULSTABDRÜCKER (Abb.7)
Der **Kommandoknüppel Rollenwulstabdrücker** ist arbeitstechnisch so ausgerichtet, daß er nur mit einer Hand bedient zu werden braucht, um sämtliche Hydraulikbewegungen in Gang zu setzen:
» Kommando oberer Arm Heben/Senken (16)
» Kommando Selbstzentrierer Bewegung (17)
» Kommando unter Arm Heben/Senken (18)

TASTENVORRICHTUNG (Abb.8)
Der FALCO in der Ausführung "Combined" ist mit einem **Digitalmesser mit Mikroprozessoren** ausgestattet, der als als Druckmesser und Kommandozentrale mit höchster Präzision fungiert; die zulässige Abweichung beträgt zwischen 0.03 und 0.05 bar.
» Das Kommando ermöglicht innerhalb des auto-matischen Umlaufs das Einsetzen von IT (inflator tubless) durch einen vorübergehenden Über-druck, um ein vollkommenes Ausbreiten der Wülste auf dem Felgenrand zu erreichen. (Abb. 8) (19)
» Auch die Phasen des Heben und Senkens der Tragsäule werden durch ihn automatisch in Gang gesetzt (Abb. 8) (20)

Beachten Sie bitte: Die FALCO-Ausführung, die "nicht" mit einem Digitalmesser ausgestattet ist, verfügt über eine
» **handbetriebene Vorrichtung** (Abb. 9a) mit pneumatischer Düse, die die Phasen des Hebens und Senkens der Tragsäule in Gang setzt.
» **Druckmesser**: es handelt sich um einen Manometer (Abb.9b), der auf dem Arm der Vorrichtung ATS angebracht ist, um dem Bediener die Aufpumpphase des Refens zu ermöglichen. Der Manometer entspricht der EG-Vorschrift 87/217.

KOMMANDOPEDALE (Abb.10)
Kommandopedale:
» **Umkehrkommandopedal** (23), um die Selbstzentriererplatte in der gewünschten Richtung kreisen zu lassen;
» **Abwulsterkommandopedal** (24) zur Ingangsetzung der pneumatischen Abdrückralle
» **Kommandopedal Öffnen** (25) zum Öffnen und Schließen der Krallen des Selbstzentrierers
» **Kommandopedal Tragsäule** (26) zur Ingang-setzung der kippbaren Tragsäule.

ESPAÑOL

PIEZAS COMPONENTES

DISPOSITIVO DE INFLADO TUBELESS (fig.6)
El **dispositivo IT** (Inflador Tubeless) incorporado en la máquina está dotado de un circuito de aire con pasos grandes y de una válvula de abertura instantánea. La salida del aire se realiza a través de dos orificios por cada recorrido, colocados para cualquier tamaño de llantas y aptos para obtener siempre el talonamiento de cualquier neumático.
Además, la máquina está equipada con una **Bombona de aire comprimido** conforme a lo establecido por la Directiva 87/404 CEE. La Bombona tiene una capacidad que consiente al operador de disponer siempre de 18 litros de aire comprimido para el hinchamiento de los neumáticos Tubeless (fig. 12).

⚠ **ATENCION !**
LA OPERACIÓN DE INFLADO ES POTENCIALMENTE PELIGROSA (fig.38)

Dispositivo de seguridad
Para proteger al operador de potenciales peligros causados por el inflado del neumático en el plato autocentrador, la máquina está dotada de una **válvula limitadora de la presión** de ejercicio calibrada a 3,5 bar y de una **válvula de presión máxima** calibrada a 4 bar.

⚠ **PARA INFLAR EL NEUMÁTICO EN EL PLATO DEL AUTOCENTRADO EN CONDICIONES DE MAXIMA SEGURIDAD SE ACONSEJA SOLICITAR, INSTALAR Y UTILIZAR LOS CINTURONES DE SEGURIDAD ESPECIALES.**
(véase fig. 17 en la pág. 12)

MANDOS

CUADRO DE CONTROL DEL DESTALONADOR (fig.7)
El **cuadro de control del destalonador de rodillos** ha sido ideado y realizado según el principio de finalidad ergonómica, ya que se puede actuar con una mano sola para accionar todos los movimientos hidráulicos:
» Mando de la subida-bajada del brazo superior (16)
» Mando para mover el autocentrado (17)
» Mando de la subida-bajada del brazo inferior (18)

TECLADO (fig.8)
La versión "Combined" del Falco está equipada con un **medidor de presión digital** de micro-pro-ce-sores que desarrolla la función de manómetro y de central operativa con mando de precisión muy elevada, ya que hay una tolerancia de 0.003 a 0.05 bar.
» Permite realizar durante el ciclo automático, la activación IT (Inflator Tubeless) con sobrepresión momentánea que extiende perfectamente los talones sobre el borde de la llanta (fig. 8) (19).
» Además, permite accionar en automático las fases de elevación de la columna y su retorno (fig.8) (20).

N.B.: La versión sin el medidor de presión digital, está equipada con:
» **Dispositivo manual** (fig. 9a) con válvula neumática que acciona las fases de elevación y retorno de la columna.
» **Manómetro de inflado**: se trata de un manómetro (fig.9b) fijado en el brazo del dispositivo ATS para permitir al operario la fase de inflado del pneumático. El manómetro está conforme la Directiva 87/217 CEE.

JUEGO DE PEDALES (fig.10)
Incluye los pedales de mando de la máquina:
» **Pedal mando invertidor** (23), para hacer girar el plato del autocentrado en el sentido deseado.
» **Pedal mando destalonador** para accionar el brazo del destalonador neumático (24).
» **Pedal mando abertura** (25) para abrir las mordazas del Autocentrado.
» **Pedal mando columna** (26) para accionar la Columna Volcable.

ITALIANO

ACCESSORI IN DOTAZIONE

GRUPPO FILTRO FR + L (fig.11)
E' composto da un **Filtro** per eliminare eventuali impurità ed eccessiva umidità presente nell'aria, un **Riduttore di pressione** per regolare la corretta pressione di utilizzo ed un **Lubrificatore** per nebulizzare olio nell'impianto pneumatico.

LEVA ALZATALLONE (fig.12)
è un utensile necessario per sollevare il tallone del pneumatico e portarlo sulla torretta durante le fasi di smontaggio.
Consente poi di guidare "l'incanalamento" del tallone stesso in fase di montaggio del pneumatico.
La leva alzatalloni, una volta installata la macchina, va posizionata nell'asola dell'appoggio stallonatore, a lato della macchina

SCATOLA PORTAGRASSO (fig.13)
Una volta installata la macchina, la scatola portagrasso va posizionata nel punto indicato (ved.fig.13) del coperchuio laterale della macchina.

⚠ **La scatola contenente gli accessori in dotazione (Fig.14) è inserita nell'imballo della macchina (ved. istruzioni per disimballo).**

⚠ **Prestare sempre particolare attenzione ai SEGNALI DI SICUREZZA rappresentati da appositi adesivi applicati sulla macchina (fig.15).**

Nel caso di smarrimento o deterioramento di una o più delle etichette adesive poste sulla macchina, si prega di richiedere l'etichetta mancante, attraverso il relativo numero di codice, al servzio "parti di ricambio" SICAM:
(a) - etichetta "torretta" (cod. n. 100982)
(b) - etichetta "tensione" (cod. n. 100789)
(c) - etichetta "stallonatore" (cod.n.100983)
(d) - etichetta "palo ribaltabile" (Cod.n.100776)

ACCESSORI A RICHIESTA

PROTEZIONI PER CERCHI IN LEGA
Sono speciali protezioni predisposte per operare su cerchi in lega leggera:
- Protez. Corsia per cunei da 19" (fig.16a) - 4p.
- Protez. Linguetta della torretta (fig.16b) - 1p.

DISPOSITIVO DI SICUREZZA PER IL GONFIAGGIO
Al fine di proteggere l'operatore dai potenziali pericoli derivanti dal gonfiaggio del pneumatico sul piatto dell'autocentrante, la macchina é stata dotata di una **valvola limitatrice della pressione** di esercizio tarata a 3,5 bar e dI una **valvola di massima pressione** tarata a 4 bar.

⚠ **Il gonfiaggio del pneumatico è un'operazione potenzialmente pericolosa !**
Per gonfiare il pneumatico sul piatto dell'autocentrante in condizioni di "massima sicurezza" si consiglia di richiedere, installare ed utilizzare le apposite CINTURE DI SICUREZZA (fig. 17)

DISPOSITIVO "ATTACCHI 8" (4 p.)**:** permettono lo smontaggio di pneumatici di ridotte dimensioni (es.: pneumatici di cariole, di attrezzature per giardino, di mezzi mobili per golf, etc. (fig. 18).

DISPOSITIVO "ATTACCHI SPECIALI 17-21" (4 p.) **:** servono per operare su particolari cerchi da 17 a 21" con flangia esterna più spor-gente rispetto al bordo del cerchio (fig.19).

DISPOSITIVO "ATTACCHI MOTO": è' un dispositivo che permette lo smontaggio ed il montaggio dei pneumatici di ruote motociclo da 24" (fig.20). Un rivestimento di poliuretano protegge il cerchione da segnature. Gli "attacchi moto" (serie di 4 p.) si montano facilmente: basta inserirli sulle corsie dell'autocentrante e bloccarli con le apposite viti.

FRANÇAIS

ACCESSOIRES EN DOTATION

GROUPE DU FILTRE FR + L (fig.11)
Il est formé d'un **Filtre pour éliminer d'éventuelles impuretés et l'excessive humidité présente dans l'air**, d'un **Réducteur de pression pour régler la pression d'utilisation correcte et d'un graisseur pour nébuliser l'huile du système pneumatique**.

LEVIER LEVE-TALON (fig.12)
C'est un outil nécessaire à lever le talon du pneu et à l'amener sur la tourelle pendant les phases de démontage.
Il permet ensuite de guider "l'acheminement" du talon pendant la phase de montage du pneu.
Le levier lève-talon, une fois que la machine a été installée, doit être positionné dans la fente de l'appui du détalonneur à côté de la machine

BOITE PORTE-GRAISSE (fig.13)
Après avoir mis en place la machine, positionner la boîte porte-graisse au point indiqué (voir fig.13) du couvercle latéral de la machine.

⚠ **La boîte qui contient les accessoires en dotation (Fig.14) se trouve dans l'emballage de la machine (voir les instructions pour le déballage).**

⚠ **Prêter toujours beaucoup d'attention aux SIGNALISATIONS DE SECURITE représentées par des autocollants apposés sur la machine (fig.15).**

Dans le cas de perte ou de détérioration de l'un ou de plusieurs autocollants placés sur la machine, en demander leur remplacement par le numéro de code correspondant au service "Pièces détachées" SICAM:
(a) - autocollant "tourelle" (code n. 100982)
(b) - autocollant "tension" (code n. 100789)
(c) - autocollant "détalonneur" (code n.100983)
(d) - autocollant "colonne culbutante" (Code n.100776)

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

PROTECTIONS POUR LES JANTES EN ALLIAGE
Ce sont des protections spéciales pour pouvoir travailler sur des jantes en alliage léger:
- Protect. Voie pour des coins de 19" (fig.16a) - 4p.
- Protect. Languette de la tourelle (fig.16b) - 1p.

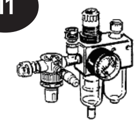
DISPOSITIF POUR LE GONFLAGE EN SECURITE
Afin de protéger l'opérateur des possibles dangers dérivant du gonflage du pneu sur le plateau de l'autocentreur, la machine a été munie d'une soupape **limitatrice de la pression de service tarée à** 3,5 bar et d'une soupape de pression **maximum tarée à** 4 bar.

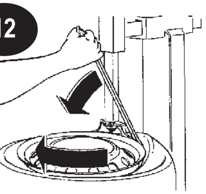
⚠ **Le gonflage du pneu est une opération qui peut être dangereuse !**
Pour gonfler le pneu sur le plateau de l'autocentreur dans des conditions "de sécurité maximum", il est conseillé de demander, d'installer et d'utiliser les CEINTURES DE SECURITE prévues (fig. 17)

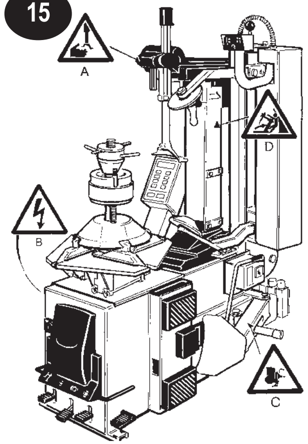
DISPOSITIF "ATTACHES 8" (4 p.)**: elles permettent le démontage de pneus de dimensions réduites** (ex.: pneus de brouettes, d'équipements de jardin, de véhicules mobiles pour les green de golf, etc. (fig. 18).

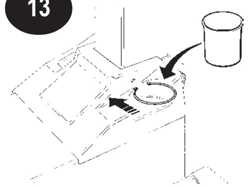
DISPOSITIF "ATTACHES SPECIALES 17-21" (4 p.)**: elles servent à travailler sur des jantes spéciales de** 17 à 21" avec une bride extérieure plus saillante par rapport au bord de la jante (fig.19).

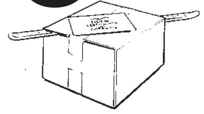
DISPOSITIF "ATTACHES DE MOTO": c'est un dispositif qui permet le démontage et le montage des pneus de roues de moto de 24" (fig.20). Un revêtement en polyuréthane protège la jante contre les éraflures. Les "attaches de moto" (série de 4 pcs.) se montent facilement: il suffit de les placer sur les voies de l'autocentreur et de les bloquer avec les vis prévues.

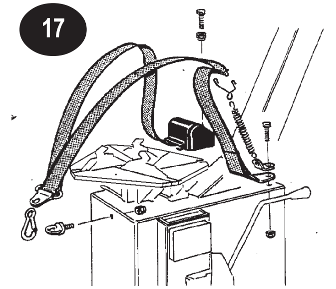
11


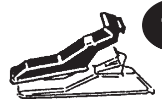
12


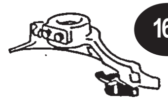
15


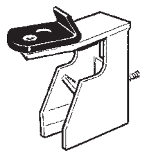
13


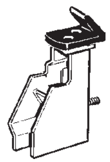
14


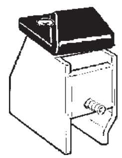
17


16a


16b


18


19


20


ENGLISH

ACCESSORIES PROVIDED

FILTER UNIT FR + L (fig.11)
This unit is composed of a **filter** for the elimination of impurities or excessive humidity in the air, a **pressure reducer** for maintaining the correct operating air pressure, and a **lubricator** for atomizing oil into the pneumatic system.

BEAD LIFTING LEVER (fig.12)
This is a tool required for lifting the tyre bead onto the head during the demounting stage.
It is also used to guide the channelling of the bead during tyre mounting.
Once the machine has been installed the lever is kept in the ring in the bead-breaker support, on the side of the machine.

LUBRICATION TIN (fig.13)
Once the machine has been installed the lubrication tin is fitted in the position indicated (see fig. 13) on the side cover of the machine.

⚠ **The box containing the accessories supplied (fig. 14) is contained in the machine packing (see unpacking instructions).**

⚠ **Always pay careful attention to the WARNING SIGNS shown on adhesives applied to the machine (fig.15).**

If one or more of the warning signs disappears or shows signs of deterioration, you are requested to order a replacement from SICAM's "Spare Parts" service, making use of the relevant code number:
(a) -"head" adhesive (code no. 100982)
(b) - "electrical tension" adhesive (code no. 100789)
(c) - "bead-breaker" adhesive (code no.100983)
(d) -"tilting column" adhesive (Code no.100776)

ACCESSORIES ON REQUEST

ALLOY RIM PROTECTORS
These are special protectors suitable for working on light alloy:
- Track protectors for the 19" jaws (fig. 16a). 4 parts.
- Head tongue protector (fig. 16b). 1 part.

INFLATION SAFETY DEVICE
The machine is fitted with a **pressure limiting valve** set at 3.5 bar and a **maximum pressure valve** set at 4 bar. These are designed to protect the operator from potential danger resulting from the inflation of tyres on the chuck plate.

⚠ **The inflation of tyres is a potentially dangerous operation!**
For the inflation of tyres on the chuck plate in conditions of maximum safety, it is advisable to order, fit and use the special SAFETY BELTS. (see fig. 17)

"8 LOCKING" DEVICE (4 parts): These allow the demounting of particularly small tyres (eg. wheelbarrow tyres, garden equipment, golf buggies etc.) (fig. 18).

"17-21 SPECIAL LOCKING" DEVICE (4 parts): These allow work on special from 17" - 21" rims with outside rim flanges that extend beyond the edge of the rim (see fig. 19).

"MOTORCYCLE LOCKING" DEVICE: This is a device that allows the demounting and mounting of tyres on motorcycle wheels 24" (fig. 20). A polyurethane coating protects rims from marking.
The motorcycle locking devices (4 parts) are easily mounted. They are simply inserted and screwed onto the sliding tracks.

DEUTSCH

STANDARDZUBEHÖR

FILTERGRUPPE FR + L (Abb. 11)
Sie besteht aus einem **Filter** zur Beseitigung möglicher Unreinheiten und übermäßiger Luftfeuchtigkeit, aus einem **Druckvermin-derer** zur Regulierung des richtigen Bedie-nungs-drucks und aus einem **Schmierer**, der Öl in die Luftdruckanlage sprüht

Mit der WULSTHEBERSTANGE (Abb. 12)
kann der Reifenwulst angehoben und während des Abmontiervorgangs auf den Drehkopf gehoben werden.
Dieses Werkzeug ermöglicht die Lenkung der 'Kanalisierung' des Wulstes bei der Reifenmontage.
Die Wulstheberstange wird nach der Installation des Geräts in den Schlitz des Wulstheberhalters seitlich vom Gerät gesteckt.

Der DOSENHALTERRING (Abb. 13)
hält die Dose des Schmierfetts, das während des Reifenmontiervorgangs verwendet werden sollte. Nach Instal-la-tion des Geräts wird der Dosenhalterring an der Tragsäule befestigt (Abb. 13).
Zusätzlich wird ein Pinsel zum Ein-schmie-ren des Reifenwulstes geliefert.

⚠ **Diese Schachtel enthält das Standardzubehör (Abb. 14) und steckt in der Verpackung des Geräts (siehe Anleitungen für das Auspacken).**

⚠ **Beachten Sie bitte: immer genauestens die WARNUNGSZEICHEN die in Form von Aufklebern auf dem Gerät angebracht sind (Abb. 15)**

Sollte sich einer oder mehrere der Aufkleber vom Gerät gelöst haben oder beschädigt sein, fordern Sie bitte die jeweiligen Aufkleber vermittels eines entsprechenden Kodes bei unserem Ersatzteildienst SICAM an:
(a) - Aufkleber "Drehkopf" (Kode Nr. 100982)
(b) - Aufkleber "Spannung" (Kode Nr. 100789)
(c) - Aufkleber "Wulstheber " (Kode Nr.100983)
(d) - Aufkleber "kippbare Tragsäule" (Kode Nr.100776)

ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR

SCHUTZVORRICHTUNGEN FÜR LEGIERTE REIFENFELGEN
Es handelt sich hierbei um spezielle Schutz-vorrichtungen, die auf Reifenfelgen in Leicht-le-gierung anzubringen:
- Schutz für Rinnenschiene 19" (Abb. 16a) -vierteilig.
- Schutz für Drehkopfkeil (Abb. 16b) -einteilig.

SICHERHEITSVORRICHTUNG
Um den Bediener des Geräts beim Aufpumpen des Reifens auf der Selbstzentriererplatte vor potentiellen Gefahren zu schützen, verfügt das Gerät über eine **Druckbeschränkungsdüse** bei 3,5 bar und über eine **Höchstdruckdüse**, die bis 4 bar reicht

⚠ **Das Aufpumpen des Reifens ist potentiell gefährlich! Um den Reifen auf der Selbstzentriererplatte unter bestmöglichen Sicherheits-bedingungen aufzupumpen, raten wir Ihnen, die entsprechenden SICHERHEITSGURTE anzufordern, einzubauen und auch zu verwenden (Siehe Abb. 17)**

VORRICHTUNG "ANSCHLÜSSE 8" (vier-teilig): damit können Sie kleinere Reifen abmontieren (z.B. Reifen von Schubkarren, Gartengeräten, beweglichen Golfgeräten usw. (Abb. 18)

VORRICHTUNG "SPEZIALANSCHLÜSSE 17-21" (vierteilig): diese braucht man, um auf besonderen Reifenfelgen von 17" bis 21" mit einem über den Felgenrand übertretenden Außen-flansch zu operieren (Abb. 19).

VORRICHTUNG "ANSCHLÜSSE FÜR KRAFTRÄDER": damit kann man Reifen von Motorrädern von 24" ab- und auf-montieren (Abb. 20). Eine Polyurethan-verkleidung schützt den Felgen vor Kratzern. Die "Anschlüsse für Krafträder" (vierteilige Serie) sind einfach anzubringen, es genügt, sie auf die Schienen der Selbst-zen-trierer-platte zu setzen und mit den entsprechenden Schrauben festzuschrauben.

ESPAÑOL

ACCESORIOS DE EQUIPO

UNIDAD FILTRO FR + L (fig. 11)
La Unidad se compone de un **Filtro** para eliminar las eventuales contaminaciones y la excesiva humedad presente en el aire, de un **Reductor de presión** para el correcto ajuste de la presión de trabajo y de un **Lubrificador** para pulverizar aceite en la instalación neumática.

PALANCA LEVANTA-TALONES (fig.12)
Es una herramienta necesaria para levantar el talón del neumático y llevarlo sobre la torre durante las fases de desmontaje.
Consiente luego de guiar el "encauzamiento" del talón mismo en la fase de montaje del neumático.
La palanca levanta-talones, una vez instalada la máquina, debe colocarse en la ranura de apoyo del destalonador, al lado de la máquina.

ANILLO PORTA-TARRO (fig.13)
Sirve de soporte al tarro de la grasa que se debe utilizar durante la fase de montaje de los neumáticos.
Después de la instalación de la máquina, el anillo debe fijarse a la columna como muestra la fig. 13.
Además, está suministrado un pincel para engrasar el talón del neumático.

⚠ **La caja que contiene los accesorios de equipo (fig. 14) está en el embalaje de la máquina (véase instrucciones para desembalar).**

⚠ **Tenga siempre mucho cuidado con las SEÑALES DE SEGURIDAD representadas con adhesivos adecuados y aplicados en la máquina (fig. 15).**

En caso de pérdida o deterioro de una o más etiquetas adhesivas aplicadas en la máquina, diríjase inmedia-ta-mente al servicio"piezas de repuesto" SICAM para requerirla/las indicando el número de código relativo:
(a) - etiqueta "torre" (cód. n. 100982)
(b) - etiqueta "tensión" (cód. n. 100789)
(c) - etiqueta "destalonador" (cód.n.100983)
(d) - etiqueta "columna volcable" (cód.n.100776)

ACCESORIOS OPCIONALES

PROTECCIONES PARA LLANTAS DE ALEACION
Son especiales protecciones predispuestas para actuar sobre llantas de aleación ligera:
- Protecciones Recorridos para cuñas de 19" (fig. 16a) - 4p
- Protección Lengüeta de la torre (fig. 16b) - 1p

DISPOSITIVO DE SEGURIDAD
Para proteger al operador de los peligros que podrían proceder del hincha-miento del neumático sobre el plato del autocentrado, la máquina está dotada de una **válvula limitadora de la presión** de trabajo ajustada a 3,5 bar y de una **válvula de presión máxima** ajustada a 4 bar.

⚠ **El hinchamiento del neumatico es una operacion potencialmente peligrosa!**
Para hinchar el neumatico sobre el plato del autocentrado en condiciones de seguridad es obligatorio utilizar los apropiados CINTURONES DE SEGURIDAD (fig. 17)

DISPOSITIVO "CONEXIONES 8" (4 p.): permite el desmontaje de los neumáticos de pequeñas dimensiones como por ejemplo los neumáticos de carretillas, de herramientas para el jardín, de medios móviles para el golf, etc.(fig.18).

DISPOSITIVO "CONEXIONES ESPECIALES 17-21" (4 p.): sirve para obrar sobre llantas particulares de 17" a 21" con brida exterior más saliente con respecto al borde de la llanta (fig. 19).

DISPOSITIVO "CONEXIONES MOTOS": es un dispositivo que consiente desmontar y montar los neumáticos de las ruedas de motocicletas de 24" (fig. 20). Una capa de poliuretano protege de posibles rayas la llanta misma. Las "conexiones motos" (serie de 4 p.) se montan con facilidad: basta con introducirlas en los recorridos del autocentrado y bloquearlas con los tornillos apropiados.

ITALIANO

DISIMBALLO

Al ricevimento della macchina imballata togliere le reggette (*facendo attenzione al distacco delle stesse*), i sigilli ed il cartone come da **fig.21**.
Dopo avere tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina, controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate. *In caso di dubbio non utilizzare la macchina* e rivolgersi a personale *professionalmente qualificato* e/o al proprio rivenditore.

⚠ **Gli elementi dell'imballaggio (chiodi, sacchetti di plastica, pluriball, polietilene, graffette, legni, ecc.) non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo.**
Riporre i suddetti materiali negli appositi luoghi di raccolta, se inquinanti o non biodegradabili.

COLLOCAMENTO

DIMENSIONI D'INGOMBRO:
1990 x 1400 x 1040

DISTANZE DI SICUREZZA
Per un utilizzo sicuro ed ergonomico della macchina è consigliabile collocarla ad una distanza minima di mm. 500 dalle pareti circostanti.

PRESCRIZIONI DI FISSAGGIO
La macchina è munita di speciali tappi in gomma per lo smorzamento di eventuali vibrazioni.

⚠ Per poter gonfiare il pneumatico sul piatto dell'autocentrante è obbligatorio provvedere al fissaggio della macchina a terra.
Per tale operazione utilizzare gli stessi fori predisposti per fissare la macchina al pallet.

⚠ **LA MACCHINA NON PUO' ESSERE COLLOCATA IN AMBIENTE ESPLOSIVO.**

FRANÇAIS

DEBALLAGE

Au moment de la réception de la machine emballée, ôter les feuillards *(en prenant soin de les détacher*), les seaux et le carton comme le montre la fig. 21.
Après avoir enlevé l'emballage s'assurer de l'intégrité de la machine, en contrôlant qu'il n'y ait pas de parties visiblement endommagées.
Dans le doute ne pas utiliser la machine et s'adresser à du personnel *professionnellement qualifié* et/ou à son propre revendeur.

⚠ **Les éléments de l'emballage (clous, sachets en plastique, pluriball, polyéthylène, agrafes, bois, ect.) *ne doivent pas être laissés à la portée des enfants* car ce sont des sources de danger possibles.**
Déposer les susdits matériels dans les lieux de ramassage prévus, s'ils sont polluants ou non biodégradables.

MISE EN PLACE

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT:
1990 x 1400 x 1040

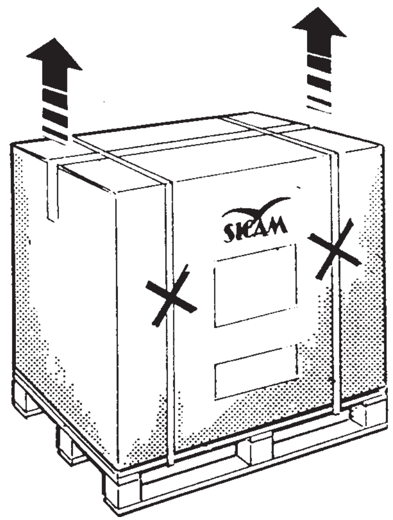
DISTANCES DE SECURITE
Pour une utilisation sûre et ergonomique de la machine il est conseillé de la placer à un distance de 500 mm. minimum des murs environnants.

PRESCRIPTIONS DE FIXATION
La machine est munie de bouchons en caoutchouc pour l'amortissement d'éventuelles vibrations.

⚠ **Pour pouvoir gonfler le pneu sur le plateau de l'autocentreur il est obligatoire d'effectuer la fixation de la machine au sol.**
Pour cette opération utiliser les même trous prévus pour fixer la machine à la palette.

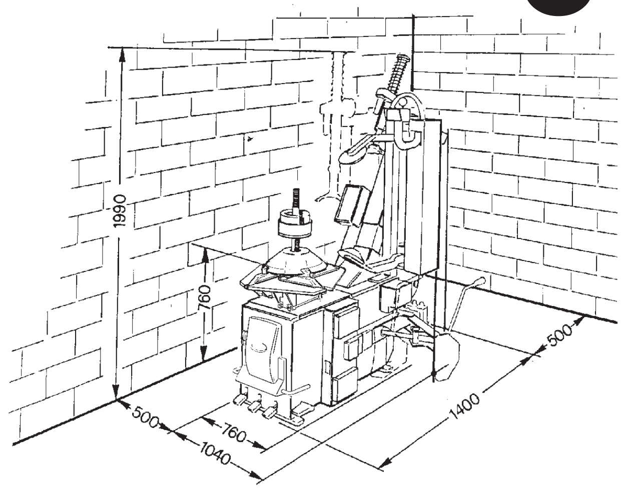
⚠ **LA MACHINE NE DOIT PAS ETRE INSTALLEE DANS UN ENVIRONNEMENT EXPLOSIF.**

21



+/- 475 Kg

22



ENGLISH

UNPACKING

On receipt of the packed machine, remove the straps (*taking care when cutting them*) and packing as in **fig. 21**.
After removing the packing check the machine for missing or damaged parts. If in doubt do not use the machine and refer to professionally qualified personnel and/or to the seller.

⚠ **The packing materials (timber, plastic bags, pluriball, polythene, nails, staples, etc.) must not be left within reach of children since they are potentially dangerous.**
Deposit the above mentioned materials at the relevant collection points if they are pollutants or are non biodegradable.

LOCATION

OVERALL DIMENSIONS:
1990x 1400 x 1040

SAFE DISTANCE
For the safe and ergonomic use of the machine, it is advisable to locate it a minimum of 500 mm from the surrounding walls.

FIXING REQUIREMENTS
The machine is fitted with special rubber feet for the muffling of possible vibrations.

⚠ To inflate tyres on the chuck plate it is obligatory to fix the machine to the ground.
For this purpose use the same holes provided for fixing the machine to the pallet.

⚠ **THE MACHINE MUST NOT BE LOCATED IN AN EXPLOSIVE ENVIRONMENT.**

DEUTSCH

AUSPACKEN

Zum Auspacken des verpackten Geräts entfernen Sie als erstes den Bandstahl (achten Sie bitte auf das Ablösen desselben), dann die Siegel und den Verpackungskarton wie nach **Abb. 21**.
Haben Sie das Gerät ausgepackt, versi-chern Sie sich bitte von dessen einwand-freiem Zustand und kontrollieren Sie, ob es irgendwelche sichtbar beschä-digten Teile aufweist. Im Zweifelsfalle sehen Sie bitte von der Inbetriebnahme des Geräts ab und wenden sich an qualifizier-tes Fachpersonal und/oder an ihre Ver-kaufs-stelle.

⚠ **Die einzelnen Verpackungsteile (Nägel, Plastiktüten, Pluriball, Polyäthylen, Klammern, Holzstücke usw.) dürfen keines-falls in Reichweite von Kindern bleiben, da sie für diese eine große Gefahrenquelle darstellen. Das genannte Material zu den entsprechenden Sammel-stellen bringen, falls es umweltgefährdend oder nicht biologisch abbaubar ist.**

AUFSTELLEN

AUßENMAßE:
1990x 1400 x 1040

SICHERHEITSABSTÄNDE
Für einen sicheren und arbeitsplatz-freundli-chen Einsatz des Geräts raten wir, es in einem Abstand von mindestens 500 mm von der nächsten Wand aufzustellen

VORSCHRIFTEN FÜR DIE BEFESTIGUNG
Das Gerät verfügt über spezielle Gummi-propfen zum Dämpfen eventuell auf-tretender Vibrationen.

⚠ Für das Aufpumpen des Reifens auf der Selbstzentriererplatte muß das Gerät am Boden verankert werden. Dabei bediene man sich der gleichen Löcher, wie sie für die Befestigung des Geräts auf der Holzpalette vorgesehen sind.

⚠ **DAS GERÄT DARF NICHT IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN RÄUMEN AUFGESTELLT WERDEN.**

ESPAÑOL

DESEMBALAJE

Al recibir la máquina embalada, quite los flejes, (poniendo mucho cuidado con quitarlos), los sellos y el cartón como muestra la **fig.21**. Después de haber quitado el embalaje, asegúrese de que la máquina esté íntegra controlando si hay algún daño en sus piezas componentes. En caso de duda no utilice la máquina, sino dirígase inmediatamente al personal profesionalmente cualificado y/o a su mismo revendedor.

⚠ **Los elementos del embalaje (cartón, sellos y flejes) no deben estar al alcance de los niños porque son fuentes de potencial peligro.**
Ponga dicho material, si contaminador y no biodegradable, en los apropiados sitios de recogida.

COLOCACION

DIMENSIONES MAXIMAS EXTREMAS:
1990x 1400 x 1040

DISTANCIAS DE SEGURIDAD
Para una utilización segura y ergonómica de la máquina se aconseja colocarla a una distancia mínima de mm 500 de las paredes cercanas.

PRESCRIPCIONES DE FIJACION
La máquina está equipada con especiales tapones de goma para amortiguar las vibraciones.

⚠ Para poder inflar el neumático en el plato del autocentrador es obligatorio fijar la máquina a tierra.
Para dicha operación la máquina resenta agujeros predispuestos.

⚠ **NUNCA SE DEBE COLOCAR LA MAQUINA EN AMBIENTE EXPLOSIVO.**

ITALIANO

INSTALLAZIONE

Posizionamento della macchina

POSIZIONAMENTO DELL' ASTA VERTICALE

- » Togliere il nastro con un temperino
- » Appoggiare una mano sul cappelloto (situato in cima all'asta) e premere verso il basso; con l'altra mano togliere il tondino inserito tra il braccio e la torretta (v.fig.23).
- » Rilasciare lentamente la mano che premeva il cappellotto dell'asta.

⚠ **ATTENZIONE**: durante l'installazione della macchina accertarsi che il dado sia correttamente avvitato nello stello del cilindro come indicato infigura - un non corretto montaggio pregiudica il funzionamento e costituisce pericolo per l'operatore. (fig.23a)

POSIZIONAMENTO MACCHINA

- » Svitare i 2 dadi che fissano la macchina al pallet .(fig.24) .
- » Togliere la protezione posteriore della leva di bloccaggio (fig.25).
- » Avvolgere la fascia (a) di sollevamento (mod. DR250 di mt. 1) attorno al palo e alla fascia (b) (mod.FA650 di mt.3) (fig.25).
- » Far passare la fascia (b) in mezzo alle asole della flangia. **(attenzione: operare con cautela per non schiacciare i tubi di alimentazione dei cilindri).**
- » Infilare la fascia (b) nel cappio della fascia (a) e sollevare la macchina con il paranco (fig.25).
- » Togliere il pallet e posizionare la macchina.

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

- » Collegare la pistola di gonfiaggio sul raccordo posto a sinistra del filtro aria (ved.fig.26).

COLLEGAMENTO ELETTRICO (fig.27)

⚠ **OGNI INTERVENTO SULL'IMPIANTO ELETTRICO, ANCHE DI LIEVE ENTITÀ, DEVE ESSERE EFFETTUATO DA PERSONALE PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO !**

- » Controllare la conformità tra la tensione di linea e quella indicata sulla targa della macchina.
- » Collegare il cavo dell'alimentazione a una spina conforme alle norme Europee o alle norme del paese di destinazione della macchina. La spina deve essere provvista obbligatoriamente del contatto di terra.
- » Verificare l'efficacia della messa a terra.
- » La macchina deve essere allacciata alla rete tramite un sezionatore onnipolare conforme alle norme Europee, con apertura dei contatti di almeno 3mm.

N.B.: I DISEGNI DEGLI SCHEMI ELETTRICI SONO SITUATI NEL QUADRO ELETTRICO DELLA MACCHINA

IL COSTRUTTORE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER LA MANCATA OSSERVANZA DI DETTE PRESCRIZIONI.

⚠ **è molto importante, per il funzionamento regolare della macchina, che alla pressione verso il basso del pedale invertitore (A) corrisponda un moto rotatorio in senso orario dell'autocentrante (ved.fig.28).**

FRANÇAIS

INSTALLATION

Positionnement de la machine

POSITIONNEMENT DE LA TIGE VERTICALE

- » Oter le ruban en se servant d'un canif
- » Appuyer une main sur le capuchon (au sommet de la tige) et presser vers le bas; de l'autre main sortir le fer rond placé entre le bras et la tourelle (v.fig.23).
- » Enlever doucement la main qui pressait sur le capuchon de la tige.

⚠ **ATTENTION**: pendant l'installation de la machine s'assurer que l'écrou soit vissé correctement dans la tige du cylindre comme l'indique la figure – un montage incorrect préjuge le fonctionnement et représente un danger pour l'opérateur.(fig. 23a)

MISE EN PLACE DE LA MACHINE

- » Dévisser les 2 écrous qui fixent la machine à la palette .(fig.24) .
- » Oter la protection postérieure du levier de blocage (fig.25).
- » Passer la bande (a) de levage (mod. DR250 de 1m.) autour de la colonne et de la bande (b) (mod.FA650 de 3m.) (fig.25).
- » Faire passer la bande (b) au milieu des fentes de la bride. **(attention: travailler avec précaution pour ne pas écraser les tuyaux de l'alimentation des vérins).**
- » Faire passer la bande (b) dans le nœud coulant de la bande (a) et lever la machine en se servant du palan (fig.25).
- » Retirer la palette et mettre en place la machine.

RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

- » Raccorder le pistolet de gonflage sur le raccordement placé à gauche du filtre de l'air (voir fig.26).

BRANCHEMENT ELECTRIQUE (fig.27)

⚠ **TOUTE INTERVENTION SUR LE SYSTEME ELECTRIQUE, MEME SI PEU IMPORTANTE, NE DOIT ETRE EFFECTUEE QUE PAR DU PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIE !**

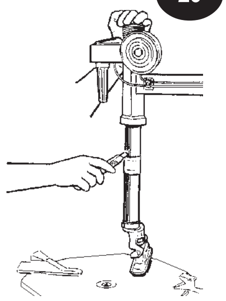
- » Contrôler la conformité entre la tension de la ligne et celle indiquée sur la plaquette de la machine.
- » Brancher le câble de l'alimentation à une prise conforme aux normes européennes ou aux normes du pays de destination de la machine. La fiche doit être munie obligatoirement du contact de terre.
- » Vérifier l'efficacité de la mise à terre.
- » La machine doit être branchée au réseau par un sectionneur omnipolaire conforme aux normes européennes, avec une ouverture des contacts d'au moins 3mm.

Rmq.: LES PLANS DES SCHEMAS ELECTRIQUES SE TROUVENT DANS LE TABLEAU ELECTRIQUE DE LA MACHINE

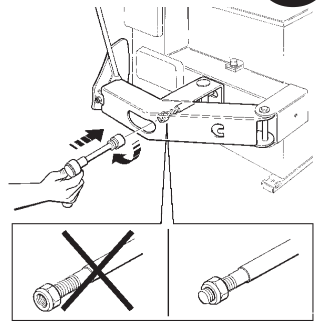
LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE POUR L'INOBSERVATION DE CES PRESCRIPTIONS.

⚠ **Pour le bon fonctionnement de la machine il est très important qu'à la pression vers le bas de la pédale de l'inverseur (A) corresponde un mouvement rotatoire de l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre (voir fig.28).**

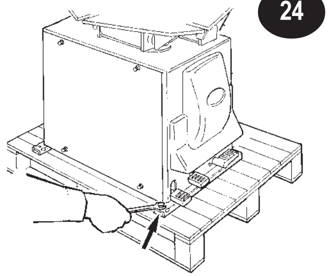
23



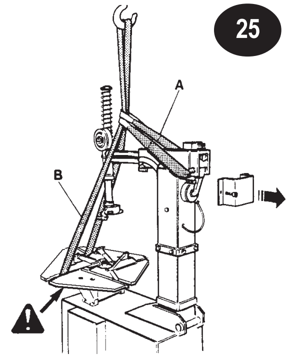
23a



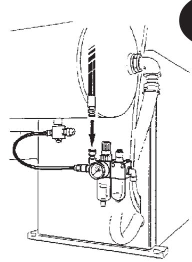
24



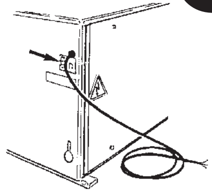
25



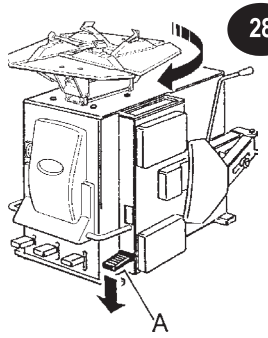
26



27



28



ENGLISH

INSTALLATION

Locating the machine

POSITIONING THE VERTICAL ARM
- » Remove the strap with a cutter.
- » Rest one hand on the cap (on top of the rod) and push downwards. With the other hand remove the disc inserted between the arm and the head (see fig. 23).
- » Gradually release the pressure on the rod cap.

⚠ **WARNING**: when installing the machine make sure that the nut is correctly fastened in the cylinder rod as shown in the figure – an incorrect mounting compromises the functioning and represents a danger for the operator. (fig.23a)

LOCATING THE MACHINE
- » Unscrew the two screws that fix the machine to the pallet (fig.24).
- » Remove the back protection of the locking lever as per fig.25.
- » Wrap the lifting sling (a) (mod. DR250 of 1 m.) around the column and sling (b) (mod. FA650 of 3 m.) (fig.25)
- » Pass sling (b) through the flange loops. **(warning: Take care not to crush the cylinder supply hoses).**
- » Thread sling (b) through the loop of sling (a) and lift the machine with a hoist;
- » Lift the machine with a hoist (fig. 25).
- » Remove the pallet and position the machine.

PNEUMATIC CONNECTION
- » Connect the compressed air to the connector located to the left of the air filter (see fig. 26).

ELECTRICAL CONNECTION (fig.27)

⚠ **ALL WORK ON THE ELECTRICAL SYSTEM, INCLUDING MINOR OPERATIONS, MUST BE CARRIED OUT BY PROFESSIONALLY QUALIFIED PERSONNEL !**

- » Check that the mains supply tension is the same as that shown on the registration plate.
- » Connect the supply cable to a plug that conforms with European norms or to the norms of the country in which the machine is used. The plug must have an earth terminal.
- » Check that the earth connection is effective.
- » The machine must be connected to the mains through a multipolar isolating switch which conforms with European norms and with contact openings of at least 3 mm.

N.B.: THE ELECTRICAL CIRCUIT DIAGRAMS ARE LOCATED IN THE ELECTRICAL PANEL OF THE MACHINE.

THE MANUFACTURER DOES NOT ACCEPT ANY RESPONSIBILITY FOR THE FAILURE TO OBSERVE THE ABOVE MENTIONED INSTRUCTIONS.

⚠ **it is very important for the correct functioning of the machine that a downward pressure on the invertor pedal (A) produces a clockwise rotation of the chuck plate (see fig. 28).**

DEUTSCH

INSTALLATION

Aufstellen des Geräts

POSITIONIERUNG DES SENKRECHTSTABS
- » Das Band mit Hilfe eines kleinen Messers entfernen
- » Eine Hand auf die Haube (an der Stangenspitze) legen und nach unten drücken; mit der anderen Hand das Rundstück entfernen, das sich zwischen Arm und Drehkopf befindet. (Abb.23).
- » Langsam die Haube an der Stangenspitze loslassen.

⚠ **ACHTUNG**: Bei der Installation der Maschine sicherstellen, dass die Mutterrichtig im Zylinderschaft eingeschraubt ist, wie in der Abbildung gezeigt. Eine unrichtige Montage beeinträchtigt den Betrieb und bringt den Bediener in Gefahr. (Abb. 23a)

POSITIONIERUNG DES GERÄTS
- » Die zwei Muttern abschrauben, mit denen das Gerät auf der Holzpalette festgemacht ist (Abb. 24) .
- » Den drückwärtigen Schutz des Sperrenhebels weg nehmen (s.Abb.25).
- » Das Hebeband (a) (Modell DR 250 von 1 m) um die Tragesäule und das Band (b) (Abbildung FA 650 von 3 Metern) wickeln (Abb. 25) .
- » Das Band (b) durch Ösen des Flanschs führen **(Beachten Sie bitte: vermeiden Sie sorgsam, die Ver-sorgungs-schläuche der Zylinder zu quetschen).**
- » Das Band (b) in die Schlaufe des Bands (a) einführen
- » Das Gerät mit dem Flaschenzug hochhieven (Abb. 25)
- » Die Holzpalette wegnehmen und das Gerät aufstellen

ANSCHLUß AN DAS LUFTDRUCKSYSTEM
- » Den Luftabnehmer an die Verbindung auf dem Filteraggregat anschließen (s. Abb. 26)

NETZANSCHLUß (Abb. 27)

⚠ **JEDER EINGRIFF, AUCH GERINGFÜGIGER ART, IN DIE ELEKTRISCHE ANLAGE MUß VON QUALIFIZIERTEM FACHPERSONAL VORGENOMMEN WERDEN!**

- » Die Übereinstimmung der Leitungsspannung mit der auf dem Matrikelschild angegebenen über-prüfen.
- » Das Versorgerkabel an einen Stecker anschließen, der den EG-Vorschriften oder denen des Bestimmungslands des Geräts entspricht. Der Stecker muß vorschriftsgemäß geerdet sein.
- » Die Wirksamkeit derErdung überprüfen.
- » Das Gerät muß mit einem allgepolten, den EG-Normen entsprechenden Trennschalter, mit einer Öffnung für die Kontakte von mindestens 3 mm, an das Netz angeschlossen werden.

BEACHTEN SIE BITTE: DIE ZEICHNUNGEN DER SCHALTPLÄNE BEFINDETEN SICH IN DER HAUPTSCHALTTAFEL DES GERÄTS

DER HERSTELLER LEHNT BEI NICHTBEACHTUNG DIESER VORSCHRIFTEN JEGLICHE VERANTWORTUNG AB

⚠ **Für das ordnungsgemäße Funktionieren des Geräts ist es von größter Wichtigkeit, daß sich beim Herunterdrücken des Umkehrpedals (A) der Selbstzentrierer im Uhrzeigersinn zu drehen beginnt (Abb. 28)**

ESPAÑOL

INSTALACION

Colocación de la máquina

COLOCACION DE LA BARRA VERTICAL
- » Quite la cinta con una navajita
- » Ponga una mano sobre el sombrerete (colocado en cima de la barra) efectuando una presión hacia abajo, mientras con la otra mano saque la varilla colocada entre el brazo y la torre (vea la fig. 23).
- » Retire lentamente la mano que apretaba el sombrerete de la barra.

⚠ **ATENCIÓN**: durante la instalación de la máquina, asegúrese de que la tuerca esté correctamente atornillada al vástago del cilindro como se indica en la figura. Un montaje incorrecto es perjudicial para el funcionamiento y representa un peligro para el operador.(fig. 23a)

COLOCACION DE LA MAQUINA
- » Destornille las 2 tuercas que fijan la máquina sobre el palet (fig. 24).
- » Quitar la protecciòn trasera de la palanca de bloqueo segùn la fig.25.
- » Enrolle la correa (a) de levantamiento (mod. DR250 de m.1) alrededor de la columna y de la correa (b) (mod. FA 650 de m.3) (fig. 25).
- » Haga pasar la correa (b) por las ranuras de la brida (**Atención: actúe con cuidado para no apretar los tubos de alimentación de los cilindros).**
- » Introduzca la correa (b) en el nudo de la correa (a) y levante la máquina con el gato;
- » Levante la máquina con el gato (fig. 25).
- » Quite el palet y coloque la máquina.

CONEXION NEUMATICA
- » Conectar la toma de aire en el racord situado sobre la unidad filtro (ver.fig.26)

CONEXION ELECTRICA (fig. 27)

⚠ **TODA INTERVENCION SOBRE EL SISTEMA ELECTRICO, INCLUSO DE LEVE ENTIDAD, DEBE EFECTUARSE POR EL PERSONAL PROFESIONALMENTE CUALIFICADO!**

- » Controle la conformidad entre la tensión de línea y aquella indicada sobre la chapa de la máquina.
- » Conecte el cable de alimentación con un enchufe conforme a las Normas Europeas o a las Normas del país de destino de la máquina. El enchufe debe estar equipado obligatoriamente con un contacto de toma de tierra.
- » Compruebe la eficacia de la toma de tierra.
- » La máquina debe estar conectada a la red mediante un selector omnipolar conforme a las normativas europeas, con abertura de los contactos de 3 mm. al menos.

N.B.: LOS DIBUJOS DE LOS DIAGRAMAS ELECTRICOS ESTAN COLOCADOS EN EL CUADRO ELECTRICO DE LA MAQUINA

EL CONSTRUCTOR DECLINA TODA RESPONSABILIDAD PARA UNA ERRADA OBSERVANCIA DE DICHAS PRESCRIPCIONES.

⚠ **Es muy importante para un funcionamiento correcto de la máquina que al apretar el pedal del invertidor (A) hacia abajo se corresponda un movimiento rotatorio del autocentrado en sentido horario (véase fig. 28).**

MALFUNZIONAMENTI, LORO CAUSE E POSSIBILI RIMEDI

Malfunzionamenti	cause	possibili rimedi
L' autocentrante non ruota in alcun senso	1. Spina di tensione non inserita 2. Non corretto collegamento della spina stessa 3. Tensione non conforme	1. Verificare il corretto inserimento della spina nella presa e il suo collegamento 2-3 (vedere 1.)
Azionando il pedale invertitore A verso il basso l'autocentrante gira in senso antiorario	1. Inversione di polarità	1. Invertire le 2 fasi nella spina di tensione
L'autocentrante gira con forza insufficiente	1. Non corretta tensione di rete 2. Cinghia lenta	1. Verificare la corrispondenza fra la tensione di rete e quella indicata sulla targhetta del costruttore 2. Agire sul tendicinghia
L'autocentrante non blocca correttamente la ruota	1. Non é stata collegata la rete pneumatica alla macchina 2. Insufficiente pressione alla rete pneumatica 3. Riduttore di pressione chiuso o mal regolato (per le versioni con tale dispositivo)	1. Collegare la rete pneumatica 2. Regolare in modo consono la pressione della rete 3. Aprire o regolare in modo corretto il riduttore di pressione
Lo stallonatore non ha la forza sufficiente per stallonare la ruota	1. Non é stata collegata la rete pneumatica alla macchina 2. Insufficiente pressione alla rete pneumatica 3. Riduttore di pressione chiuso o mal regolato (per le versioni con tale dispositivo)	1. Collegare la rete pneumatica 2. Regolare in modo consono la pressione della rete 3. Aprire o regolare in modo corretto il riduttore di pressione
La macchina (braccio stallonatore o autocentrante mobile) non fa nessun movimento idraulico	1. Il motore della centralina non gira in senso corretto 2. E' disinserito l'interruttore magnetotermico 3. E' saltato un fusibile sulla 24V	1. Invertire le fasi 1-2 nella spina di tensione 2. Inserire il magnetotermico 3. Sostituire il fusibile

⚠ **Altri eventuali malfunzionamenti sono di carattere prevalentemente tecnico e devono essere controllati ed eventualmente ridotti da PERSONALE TECNICO PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO.**

MAUVAIS FONCTIONNEMENT, CAUSES ET POSSIBLES REMÈDES

Mauvais fonctionnement	Causes	Remèdes possibles
L'autocentreur ne tourne en aucun sens	1. Prises de voltage non insérées 2. Branchement de la fiche incorrect 3. Voltage non conforme	1. Vérifier le correct branchement de la fiche dans la prise et sa connexion 2-3 (Voir 1)
En actionnant la pédale à invertir A vers le bas l'autocentreur tourne en sens inverse	1. Inversion de polarité	1. Invertir les 2 phases dans la tension
L'autocentreur tourne avec force insuffisante	1. Voltage du réseau incorrect 2. Courroies lâches	1. Vérifier la correspondance entre le voltage du réseau et celui indiqué sur la plaque du constructeur 2. Agir sur le tendeur de courroie
L'autocentreur ne bloque pas la roue correctement	1. Le système pneumatique n'a pas étè groupé à l'appareil 2. Pression au système pneumatique insuffisante 3. Rèducteur de pression fermé ou mal régle (pour les versions ayant ce dispositif)	1. Grouper le système pneumatique 2. Régler de conséquence la pression du système 3. Ouvrir ou régler le réducteur correctement
Le détalonneur n'a pas la force suffisante à détalonner la roue	1. Le système pneumatique n'a pas été groupé à l'appareil 2. Pression au système pneumatique insuffisante 3. Rèducteur de pression fermé ou mal réglé (pour les versions ayant ce dispositif)	1. Grouper le système pneumatique 2. Réglér de conséquence la pression du système 3. Ouvrir ou régler le réducteur correctement
La machine (bras détalonneur ou autocentreur mobile) ne fait aucun mouvement hydraulique	1. Le moteur du coffre ne tourne pas dans le bon sens 2. L'interrupteur magnétothermique est débranché 3. Un fusible a sauté sur la 24V	1. Invertir les phases 1-2 dans la fiche de la tension 2. Introduire le magnétothermique 3. Remplacer le fusible

⚠ **Tout autre éventuel mauvais fonctionnement sera principalement de type technique et doit être contrôlé par des TECHNICIENS PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉS.**

ENGLISH

MALFUNCTIONS: CAUSES AND POSSIBLE REMEDIES

Malfunction	Cause	Possibile remedies
The chuck does not rotate in any direction	1. Electrical supply not plugged in. 2. Incorrect plug connection. 3. Electrical tension is incorrect	1. Check the correct insertion of the plug and its connections. 2/3 (see 1)
Pressing the invertor pedal (A) downwards the chuck rotates anti-clockwise.	1. Polarity inverted	1. Invert the two phases in the plug.
The chuck rotates only weakly.	1. Incorrect mains tension. 2. Loose drive belt	1. Check the correspondence of the mains tension with that shown on the reg. plate of the machine. 2. Adjust the belt tightener
The chuck does not lock the wheel correctly.	1. The pneumatic supply has not been connected to the machine. 2. Pneumatic supply pressure too low. 3. Pressure reducer closed or badly adjusted (for the versions with this device)	1. Connect the pneumatic system. 2. Increase the pressure. 3. Activate or correct the adjustment of the pressure reducer
The bead-breaker does not have sufficient power to break the bead.	1. The pneumatic supply has not been connected to the machine. 2. Pneumatic supply pressure too low. 3. Pressure reducer closed or badly adjusted (for the versions with this device)	1. Connect the pneumatic system. 2. Increase the pressure. 3. Activate or correct the adjustment of the pressure reducer
The machine (bead-breaking arm or mobile chuck) does not make any hydraulic movements.	1. The motor in the hydraulic unit does not turn in the correct direction. 2. The thermomagnetic switch is not on. 3. The 24V fuse is blown	1. Invert the phases in the electrical plug. 2. Switch on the thermomagnet. 3. Replace the fuse.

⚠ **Other possible malfunctions are principally technical in nature and must be checked and resolved by PROFESSIONALLY QUALIFIED TECHNICIANS.**

DEUTSCH

BETRIEBSSTÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEMÖGLICHKEITEN

Betriebsstörungen	Ursachen	Abhilfemöglichkeiten
Der Selbstzentrierer dreht sich weder in der einen noch in der anderen Richtung mehr	1. Der Stromspannungsstecker steckt nicht in der Dose 2. Der Stecker selbst ist nicht richtig angeschlossen 3. Die Stromspannung entspricht nicht den Vorschriften	1. Überprüfen, ob der Stecker ordnungsgemäß in der Dose steckt und seinen Anschluß kontrollieren 2-3. (Siehe 1)
Beim Herunterdrücken des Umkehrpedals A dreht sich der Selbstzentrierer im Gegenuhrzeigersinn	1. Verkehrung der Pole	1. Die zwei Phasen im Spannungsstecker verkehren
Der Selbstzentrierer dreht sich mit ungenügender Kraft	1. Falsche Netzspannung 2. Lockerung des Riemens	1. Überprüfen, ob die Stromspannung des Netzes mit der auf dem Herstellerschild angegebenen übereinstimmt 2. Den Riemenspanner in Gang setzen
Der Selbstzentrierer blockiert das Rad nicht auf korrekte Weise	1. Das Druckluftsystem ist nicht an das Gerät angeschlossen 2. Ungenügender Druck im Druckluftsystem 3. Druckverminderer geschlossen oder schlecht eingestellt (gilt für Ausführungen mit einer solchen Vorrichtung)	1. Das Druckluftnetz anschließen 2. Den Netzdruck entsprechend einstellen 3. Den Druckverminderer öffnen oder richtig einstellen
Der Wulstheber hat nicht genügend Kraft, um den Reifen vom Felgen abzudrücken	1. Das Druckluftsystem ist nicht an das Gerät angeschlossen 2. Ungenügender Druck im Druckluftsystem 3. Druckverminderer geschlossen oder schlecht eingestellt (gilt für Ausführungen mit einer solchen Vorrichtung)	1. Das Druckluftnetz anschließen 2. Den Netzdruck entsprechend einstellen 3. Den Druckverminderer öffnen oder richtig einstellen

⚠ **Andere mögliche Betriebsstörungen sind vorwiegend technischer Natur und müssen von QUALIFIZIERTEN TECHNIKERN überprüft und gegebenenfalls behoben werden.**

ESPAÑOL

MALOS FUNCIONAMIENTOS, CAUSAS Y REMEDIOS POSIBLES

Malos funcionamientos	Causas	Remedio posibles
El autocentrado no gira en ningún sentido	1. Enchufe de tensión 2. Errada conexión del enchufe mismo 3. Tensión no conforme	1. Conecte correctamente el enchufe con la toma de corriente 2-3 (véase arriba el punto 1)
Accionando el pedal invertidor **A** hacia abajo el autocentrado gira en sentido antihorario	1. Inversión de polaridad	1. Invierta las fases 1,2 en el enchufe de tensión
El autocentrado gira con fuerza insuficiente	1. Errada tensión de red 2. Correa floja	1. Verifique la correspondencia entre la tensión de red y aquella indicada sobre la chapa del constructor 2. Actúe sobre el tensor de correa
El autocentrado no bloquea correctamente la rueda	1. La red neumática no ha sido conectada a la máquina 2. Insuficiente presión a la red neumática 3. Reductor de presión cerrado o mal ajustado (para las versiones con este dispositivo)	1. Conecte la red neumàtica 2. Ajuste apropiadamente la presión de la red 3. Abra o ajuste correctamente el reductor de presión
El destalonador no tiene fuerza suficiente para accionar la rueda	1. La red neumática no ha sido conectada a la máquina 2. Insuficiente presión a la red neumática 3. Reductor de presión cerrado o mal ajustado (para las versiones con este dispositivo)	1. Conecte la red neumática 2. Ajuste apropiadamente la presión de la red 3. Abra o ajuste correctamente el reductor de presión
La máquina (brazo destalonador o autocentrado móvil) no efectúa ningún movimiento hidráulico	1. El motor de la central no gira en el sentido correcto 2. El interruptor magnetotérmico está desconectado 3. Un fusible en la 24V se ha quemado	1. Invierta las fases 1-2 en el enchufe de tensión 2. Conecte el interruptor magnetotérmico 3. Reemplace el fusible

⚠ **Otro eventual mal funcionamiento ha de considerarse de carácter únicamente técnico, por lo tanto es el PERSONAL CUALIFICADO PROFESIONALMENTE que debe intervenir con controles y correcciones.**

ITALIANO

STALLONAMENTO

Istruzioni per le operazioni di stallonamento del pneumatico
(ved. fig.1 a pag.4)

OPERAZIONI PARTICOLARI

» Sgonfiare completamente il pneumatico (operazione non necessaria in caso di pneumatico tubeless) ;
» togliere i pesi di equilibratura della ruota per eliminare qualsiasi rischio derivante dalla presenza dei pesi stessi.

STALLONAMENTO PNEUMATICO

CERCHI NORMALI:
- larghezza ruota: da 3" a 16"
- diametro max ruota: 1180 mm.

» Mettere la ruota a terra, vicino allo stallonatore (fig.29);
» La figura 30 mostra le tre aperture possibili della **paletta stallonatore** :
Posizione (1): larghezza.max. 270mm
Posizione (2): larghezza.max. 340mm
Posizione (3): larghezza.max. 410mm
» Impostare la posizione desiderata a seconda della larghezza del pneumatico stesso.
» Avvicinare la paletta (E) al tallone e premere il pedale comando stallonatore (B). L'operazione va eseguita in vari punti della ruota finchè il tallone non sia completamente staccato.
» Ripetere l'operazione sul lato opposto della ruota.

⚠ **Durante l'azionamento del braccio stallonatore, prestare attenzione a non comprimere gli arti fra la gomma e lo stallonatore stesso !**

STALLONAMENTO IDRAULICO (fig.31)

CERCHI IN ALLUMINIO E LEGA LEGGERA:
- larghezza ruota: da 3" a 17,5"
- diametro max ruota: 1180 mm.

» Posizionare la ruota sull'adattatore, bloccarla con il relativo cono (e con la vite)
» Posizionare il rullo superiore (con manipolatore 16) e il rullo inferiore (con manipolatore 17) il più possibile vicino al bordo del cerchio (vedere consolle di comando, fig. 7 a pag. 10)
» Facendo ruotare il piatto autocentrante, avanzare con entrambe i rulli fino ad oltrepassare i due bordi del cerchio.
» Avvicinare il cerchio ai rulli col manipolatore 17 fino a sfiorare la base del cerchio stesso;
» Avanzare con entrambe i rulli fino a stallonamento avvenuto

FRANÇAIS

DETALONNEMENT

Instructions pour les opérations de détalonnement du pneu
(voir fig.1à la page 4)

OPERATIONS SPECIALES

» Dégonfler le pneu complètement (opération non nécessaire en cas de pneu tubeless);
» Oter les masses d'équilibrage de la roue pour éliminer tout risque pouvant résulter de la présence de ces masses.

DETALONNEMENT PNEUMATIQUE

JANTES NORMALES:
- largeur de la roue: de 3à 16"
- diamètre maxi de la roue: 1180 mm.

» Poser la roue par terre, près du détalonneur (fig.29);
» La figure 30 montre les trois ouvertures possibles de l'outil détalonneur:
Position (1): largeur maxi. 270mm
Position (2): largeur maxi. 340mm
Position (3): largeur maxi. 410mm
» Introduire la position souhaitée selon la largeur du pneu.
» Approcher l'outil (E) au talon et presser la pédale de commande du détalonneur (B). L'opération doit être exécutée sur plusieurs points de la roue jusqu'à ce que le talon ne soit entièrement détaché.
» Répéter l'opération du côté opposé de la roue.

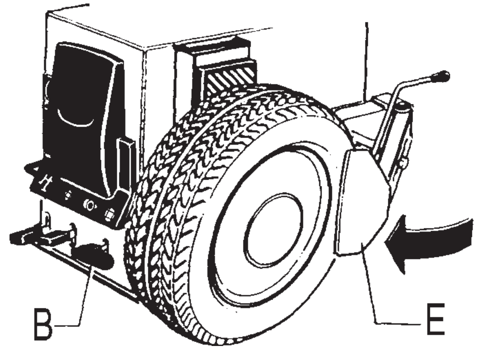
⚠ **Pendant l'actionnement du bras détalonneur, faire attention à ne pas se coincer les bras entre le pneu et le détalonneur !**

DETALONNEMENT HYDRAULIQUE (fig.31)

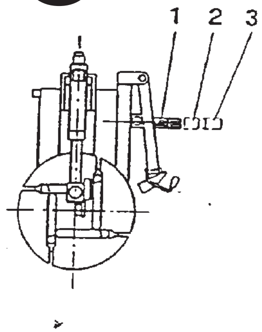
JANTES EN ALU ET EN ALLIAGE LEGER:
- largeur de la roue: de 3"à 17,5"
- diamètre maxi de la roue: 1180 mm.

» Positionner la roue sur l'adaptateur, la bloquer avec le cône correspondant (et avec la vis)
» Positionner le rouleau supérieur (avec le manipulateur 16) et le rouleau inférieur (avec le manipulateur 17) le plus près possible du bord de la jante (voir console de commande, fig. 7 à la page 10)
» E faisant tourner le plateau autocentreur, avancer avec les deux rouleaux jusqu'à dépasser les deux bords de la jante.
» Approcher la jante aux rouleaux du manipulateur 17 jusqu'à effleurer la base de la jante;
» Avancer avec les deux rouleaux jusqu'au détalonnement accompli

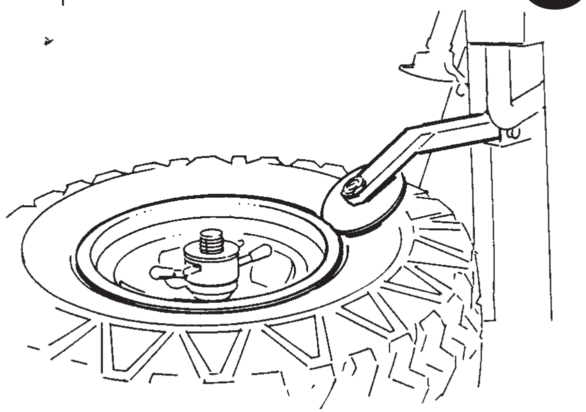
29



30



31



ENGLISH

BEAD-BREAKING

instructions for bead-breaking tyres
(see fig. 1, pg. 4)

SPECIFIC OPERATIONS
» Completely deflate the tyre (an operation un-necessary with tubeless tyres).
» Remove wheel balancing weights to eliminate any danger arising from their presence.

PNEUMATIC BEAD-BREAKING

NORMAL RIMS
- wheel width from 3" - 16"
- max. wheel diameter: 1180 mm.

» Place the wheel on the floor near to the bead-breaker (fig. 29)
» Figure 30 shows the three possible opening widths of the **bead-breaker plate:**
Position (1): max. width 270 mm
Position (2): max. width 340 mm
Position (3): max. width 410 mm
» Set the position required according to the width of the wheel.
» Move the plate (E) towards the bead and press the bead-breaking control pedal (B). The operation is conducted at various points of the wheel until the bead is completely detached.
» Repeat the operation on the opposite side of the wheel.

⚠ **When using the bead-breaking arm take care not to trap limbs between the tyre and the bead-breaker !**

HYDRAULIC BEAD-BREAKING (fig.31)

ALUMINIUM AND LIGHT ALLOY RIMS
- wheel width from 3" - 17.5"
- max. wheel diameter: 1180 mm.

» Place the wheel on the adaptor and lock it in place with the cone (and bolt).
» Position the upper roller (with control 16) and the lower roller (with control 17) as close as possible to the rim flange. (See control panel fig. 7 on pg. 10).
» Turning the chuck plate, advance both the rollers until they pass the two rim flanges.
» Move the rim towards the rollers with control 17 until grazing the bottom of the rim.
» Advance both rollers until the bead is broken.

DEUTSCH

WULSTABDRÜCKEN

Anweisungen für das Wulstabdrücken des Reifens
(siehe Abb. 1 Seite 4)

BESONDERE OPERATIONEN
» Sämtliche Luft aus dem Reifen lassen (nicht notwendig im Falle schlauchloser Reifen)
» Die Gleichgewichtshalter vom Rad entfernen, um so jegliches Risiko zu vermeiden, das sie verursachen könnten.

PNEUMATISCHES ABDRÜCKEN DES REIFENWULSTES

NORMALE FELGEN
- Radbreite: zwischen 3" und 16"
- Höchstdurchmesser Rad: 1180 mm.

» Das Rad neben den Wulstheber auf den Boden setzen (Abb. 29);
» Abbildung 30 zeigt die drei Öffnungsweiten der **Abdrückklaue**:
Position (1): größte Breite 270 mm
Position (2): größte Breite 340 mm
Position (3): größte Breite 410 mm
» *Die gewünschte Position* je nach Breite des Reifens einstellen.
» Die Abdrücklaue (E) an den Wulst heranführen und das Kommandopedal für den Wulstheber drücken (B). Die Operation wird an verschie-denen Punkten des Rads ausgeführt, bis der Wulst vollständig vom Felgen entfernt ist.
» Diese Operation auf der gegenüberliegenden Seite des Rads wiederholen.

⚠ **Während des Inbetriebseins der Abdrückkralle achten Sie besonders darauf, daß Sie nicht ihre Finger zwischen Reifen und Wulstheber bringen!**

HYDRAULISCHES WULSTABDRÜCKEN (Abb.31)

FELGEN IN ALLUMINIUM UND LEICHTLEGIERUNG
- Radbreite: von 3" bis 17,5""
- Größter Raddurchmesser: 1180 mm.

» Das Rad auf den Adapter legen, mit dem entsprechenden Kegelrad (und Schraube) blockieren
» Die obere Rolle (mit Taster 16) und untere Rolle (mit Taster 17) so weit wie möglich an den Felgenrand bringen (siehe Kommandokopf, Abb. 7, Seite 10)
» Durch Drehung der Selbstzentriererplatte beide Rollen vorwärtsdrücken, bis sie die zwei Felgenränder überschritten haben
» Den Felgen mit dem Taster 17 an die Rollen annähern, bis der Boden des Felgens berührt wird
» Mit beiden Rollen weitermachen, bis der Wulst vollständig abgedrückt ist

ESPAÑOL

DESTALONAMIENTO

Instrucciones para las operaciones de destalonamiento del neumático
(véase la fig.1 de pág.4)

OPERACIONES PARTICULARES
» Deshinche por completo el neumático (operación no necesaria en caso de neumático tubeless);
» Quite los pesos de equilibración de la rueda para eliminar todo riesgo procedente de la presencia de los pesos mismos.

DESTALONAMIENTO NEUMATICO

LLANTAS NORMALES
- anchura rueda: de 3" a 16"
- diámetro máx. rueda: 1180 mm.

» Ponga en tierra la rueda al lado del destalonador (fig. 29).
» La Fig. 30 ilustra las tres aberturas posibles de la **paleta destalonadora**:
Posición (1): anchura máx. 270 mm.
Posición (2): anchura máx. 340 mm.
Posición (3): anchura máx. 410 mm.
» *Programe la posición deseada* según la anchura del neumático mismo.
» Acerque la paleta (E) al talón y apriete el pedal del mando destalonador (B). La operación debe realizarse en varios puntos de la rueda hasta que el talón no esté completamente separado.
» Repita la operación por el lado opuesto de la rueda.

⚠ **Durante el accionamiento del brazo destalonador, tenga mucho cuidado para no aplastarse los miembros entre el neumático y el destalonador mismo!**

DESTALONAMIENTO HIDRAULICO (fig.31)

LLANTAS DE ALEACION LIGERA
- anchura rueda: de 3" a 17,5"
- diámetro máx. ruedas: 1180 mm.

» Coloque la rueda sobre el adaptador, bloquéela con el cono relativo (y con el tornillo).
» Coloque el rodillo superior (con el manipulador 16) y el rodillo inferior al lado del borde de la llanta (véase el cuadro de control, fig. 7, pág. 10).
» Girando el plato del autocentrado, avance con los dos rodillos hasta sobrepasar los bordes de la llanta.
» Acerque la llanta a los rodillos mediante el manipulador 17 hasta rozar la base de la llanta misma.
» Avance con los dos rodillos hasta el destalonamiento completo.

SMONTAGGIO

***Istruzioni per le operazioni di smontaggio del pneumatico** (vedere fig.1 pag.4)*

- Girare in senso antiorario la manopola di bloccaggio per sbloccare il braccio.
- Premere il pedale (26) per alzare il palo
- Premere il pedale (25) per predisporre le griffe per il bloccaggio interno del cerchio (*in caso di bloccaggio esterno questa operazione non va eseguita*).
- Mettere la ruota sull'autocentrante esercitando una lieve pressione sul cerchio; premere (e rilasciare subito) il pedale (25) per bloccarla.
- Lubrificare il tallone con grasso utilizzando l'apposito pennello in dotazione (ved.scatola degli accessori).
- Premere (e rilasciare subito) il pedale (26) per abbassare il palo;
- Portare la torretta (2) vicino al cerchio e far toccare il rullino (4) e la superficie al bordo; girando la manopola di bloccaggio (3) in senso orario si ottiene il distanziamento orizzontale e verticale automatico dal cerchio ed il bloccaggio del braccio;
- Con l'apposita leva alzare il tallone (fig.32) ed appoggiarlo sulla linguetta - torretta (2);
- Far ruotare l'autocentrante premendo il pedale (23) fino alla completa uscita del tallone dal cerchio.

⚠ **Operare con cautela, evitando di inserire le dita tra gomma e cerchione durante le fasi di rotazione dell'autocentrante.**

- Alzare il palo premendo sul.pedale (26) ed estrarre la camera d'aria (non necessario in caso di tubelss).
- Ripetere le medesime operazioni per la fuoriuscita del secondo tallone.

CERCHI IN ALLUMINIO E LEGA LEGGERA (fig.33)

Per lo smontaggio dei pneumatici installati su cerchi in alluminio o lega leggera seguire le istruzioni "normali" di smontaggio fino all'alzamento del **I° tallone** (vedi sopra). Quindi:

- Avvicinare il rullo inferiore al pneumatico esercitando una pressione idonea
- Togliere la leva alzatallone (*per evitare danneggiamenti al bordo esterno del cerchio)*
- ruotare in senso orario fino al completo smontaggio del primo tallone
- Alzare il **II° tallone** sulla linguetta della torretta;
- Avvicinare il rullo inferiore al pneumatico come sopra,
- togliere la leva (*per evitare danneggiamenti al bordo esterno del cerchio).*
- ruotare in senso orario fino allo smontaggio completo

MONTAGGIO

***Istruzioni per le operazioni di montaggio del pneumatico** (vedere fig.1 pag.4)*

- Lubrificare i talloni del pneumatico;
- Appoggiare il pneumatico sul cerchio;
- Abbassare il palo premendo (e rilasciando subito) il pedale 26.
- Portare la torretta in posizione di lavoro
- Appoggiare il tallone sul bordo della torretta (2) e sotto la linguetta come da fig.34;
- Far ruotare l'autocentrante premendo il pedale invertitore (23) avendo cura di far entrare il tallone nella gola centrale del cerchio, al fine di eliminare snervamenti del tallone stesso (**N.B**: *per favorire questa operazione si consiglia di premere con le mani sul pneumatico*).
- Alzare il palo premendo sul pedale (26)
- Posizionare il cerchio, con il foro per la valvola della camera d'aria a circa 90° gradi dalla torretta; inserire la camera d'aria.
- Ripetere le operazioni iniziali (vedi sopra) per fare entrare il secondo tallone.
- Premere il pedale (26) per alzare il palo e quindi il pedale (25) per sbloccare il cerchio.

CERCHI IN ALLUMINIO E LEGA LEGGERA (ved. Fig.35)

Per il montaggio dei pneumatici su cerchi in alluminio o lega leggera attenersi alle istruzioni previste per il "normale" montaggio (vedi sopra).

Attenzione: Nel caso in cui. per effetto del pneumatico ribassato (45 / 40 / 35) il montaggio del II° tallone risultasse difficoltoso, procedere come segue:

- avvicinare il rullo superiore al fianco del pneumatico (come da fig. 35)
- ruotare il piatto autocentrante fino a montaggio effettuato.

Per sbloccare il cerchio:

- "alzare" il palo premendo "il pedale (26) ;
- svitare (e poi togliere) la vite di fissaggio e liberare il cerchio.

DEMONTAGE

Instructions pour les opérations de démontage du pneu (voir fig.1 page 4)

- Tourner la poignée de blocage dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour débloquer le bras.
- Presser la pédale (26) pour faire monter la colonne
- Presser la pédale (25) pour prédisposer les griffes pour le blocage intérieur de la jante (*en cas de blocage extérieur cette opération ne doit pas être exécutée*).
- Placer la roue sur l'autocentreur en exerçant une légère pression sur la jante; presser (et relâcher tout de suite) la pédale (25) pour la bloquer.
- Lubrifier le talon avec de la graisse en utilisant le pinceau en dotation (voir la boîte des accessoires).
- Presser (et relâcher tout de suite) la pédale (26) pour faire baisser la colonne;
- Amener le tourelle (2) près de la jante et faire toucher le rouleau (4) et la surface au bord; en tournant la poignée de blocage (3) dans le sens des aiguilles d'une montre l'on obtient la distanciation automatique horizontale et verticale de la jante et le blocage du bras;
- Lever le talon (fig. 32) en se servant du levier prévu et l'appuyer sur la languette de la tourelle (2);
- Faire tourner l'autocentreur en pressant la pédale (23) jusqu'à la sortie complète du talon de la jante.

⚠ **Travailler avec beaucoup d'attention, en évitant de se coincer les doigts entre le pneu et la jante pendant les phases de rotation de l'autocentreur.**

- Faire monter la colonne en pressant sur la pédale (26) et sortir la chambre à air (non nécessaire en cas de tubeless).
- Répéter les mêmes opérations pour la sortie du deuxième talon.

JANTES EN ALU ET EN ALLIAGE LEGER (fig.33)

Pour le démontage des pneus installés sur des jantes en alu ou en alliage léger suivre les instructions de démontage "normales" jusqu'à l'élévation du 1er talon (voir plus haut). Ensuite:

- Approcher le rouleau inférieur au pneu en exerçant une pression adéquate
- Sortir le levier lève-talon (*pour éviter d'endommager le bord extérieur de la jante)*
- Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au démontage complet du premier talon
- Monter le 2ème talon sur la languette de la tourelle;
- Approcher le rouleau inférieur au pneu comme ci-dessus,
- Sortir le levier (*pour éviter d'endommager le bord extérieur de la jante).*
- Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au démontage complet

MONTAGE

Instructions pour les opérations de montage du pneu (voire fig.1 page 4)

- Lubrifier les talons du pneu;
- Appuyer le pneu sur la jante;
- Faire baisser la colonne en pressant (et en relâchant tout de suite) la pédale 26.
- Amener la tourelle à la position de travail
- Appuyer le talon sur le bord de la tourelle (2) et sous la languette comme le montre la fig.34;
- Faire tourner l'autocentreur en pressant la pédale de l'inverseur (23) en prenant soin de faire entrer le talon dans la gorge centrale de la jante, afin d'éviter de déformations du talon (Rmq: *pour favoriser cette opération il est conseillé de presser avec les mains sur le pneu*).
- Faire monter la colonne en pressant sur la pédale (26)
- Positionner la jante, avec le trou pour la soupape de la chambre à air à environ 90° de la tourelle; introduire la chambre à air.
- Répéter les opérations du début (voir plus haut) pour faire entrer le 2ème talon.
- Presser la pédale (26) pour "hausser" la colonne et ensuite la pédale (25) pour débloquer la jante.

JANTES EN ALU ET EN ALLIAGE LEGER (voir la Fig. 35)

Pour le montage des pneus sur les jantes en alu ou en alliage léger suivre les instructions prévues pour le montage "normal" (voir ci-dessus).

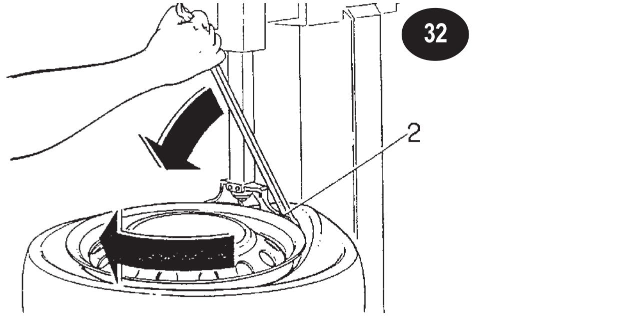
Attention: Dans le cas où, à cause du pneu baissé (45 / 40 / 35) le montage du 2ème talon résulterait difficile, procéder comme suit:

- approcher le rouleau supérieur au côté du pneu (voir la fig. 35)
- tourner le plateau autocentreur jusqu'au montage effectué.

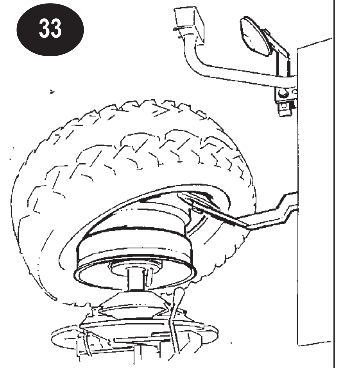
Pour débloquer la jante:

- "faire monter la colonne" en pressant la pédale (26) ;
- dévisser (et ensuite sortir) la vis de fixation et libérer la jante.

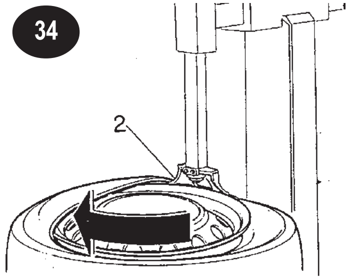
32



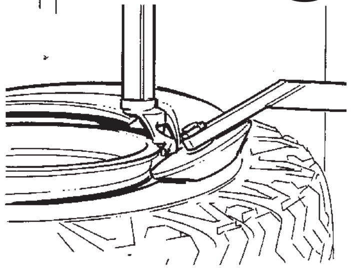
33



34



35



ENGLISH

DEMOUNTING

instructions for demounting tyres *(see figure 1 on pg. 4)*

- Turn the locking grip anti-clockwise to unlock the arm.
- Press pedal (26) to raise the column.
- Press pedal (25) to prepare the jaws for the internal locking of the rim (for external locking this operation is not carried out).
- Put the wheel on the chuck pressing down lightly on the rim; press (and immediately release) pedal (25) to lock it.
- Lubricate the bead with lubricant using the brush supplied (see accessories box).
- Press (and immediately release) pedal (26) to lower the column.
- Move the head (2) near to the rim so that the roller (4) touches the surface of the flange. Move the locking grip clockwise to achieve the automatic horizontal and vertical distancing from the rim, as well as locking the arm.
- Raise the bead with the special lever (fig. 32) and place it on the head tongue (2).
- Rotate the chuck by pressing the pedal (23) until the bead comes completely out of the rim.

⚠ **Take care not to insert fingers between tyre and rim while the chuck is rotating.**

- Raise the column by pressing pedal (26) and remove the inner-tube (this is not necessary with tubeless tyres).
- Repeat the operation to remove the second bead.

ALUMINIUM AND LIGHT ALLOY RIMS (FIG.33)

To demount tyres fitted to aluminium or light alloy rims, follow the normal demounting procedure until the raising of the **first bead** (See above). Then:

- Move the lower roller to the tyre exerting suitable pressure.
- Remove the bead lifting lever (to avoid damaging the outside flange of the rim)
- Rotate clockwise until the first bead is completely un-mounted
- Lift the second bead onto the tongue of the tool.
- Move the lower roller to the tyre, as above.
- Remove the lever (to avoid damaging the outside flange of the rim).
- Rotate clockwise until the demounting is complete.

MOUNTING

(see figure 1 on pg. 4)

- Lubricate the tyre bead.
- Rest the tyre on the rim.
- Lower the column pressing (and immediately releasing) pedal (26.)
- Move the head into its working position
- Rest the bead on the edge of the head (2) and under the tongue as in fig. 34.
- Rotate the chuck by pressing the invertor pedal (23) making sure that the bead enters the central channel of the rim so as to avoid straining the bead (**N.B.** *to help this process it is advisable to press the tyre with the hands).*
- Raise the column by pressing pedal (26).
- Position the rim with the hole for the inner-tube at about 90° to the head. Insert the inner-tube.
- Repeat the initial operations (see above) to insert the second bead.
- Press pedal (26) to raise the column and then press pedal (25) to release the rim.

ALUMINIUM AND LIGHT ALLOY RIMS (see Fig.35)

To mount tyres onto aluminium or light alloy rims, follow the normal mounting procedure (see above).

Warning: When mounting low-profile tyres (45/40/35) it may be difficult to mount the second bead. In this case, proceed as follows:

- Move the upper roller to the side of the tyre (as in fig. 35).
- Rotate the chuck plate until mounting is complete.

To unlock the wheel:

- Raise the column by pressing the pedal (26).
- Unscrew (and remove) the fixing bolts and free the rim.

DEUTSCH

REIFENABMONTIEREN

Anweisungen für das Abmontieren des Reifens *(siehe Abb. 1 Seite 4)*

- Den Blockierknopf im Gegenuhrzeigersinn drehen, um den Arm zu entblocken
- Das Kommandopedal (26) drücken, um die Tragsäule zu heben.
- Das Pedal (25) drücken, um die Greifer auf die Innenblockierung des Felgens einzustellen (im Falle der Innenblockierung braucht dieser Vorgang nicht durchgeführt zu werden).
- Das Rad auf den Selbstzentrierer legen, wofür leichter Druck auf den Felgen ausgeübt wird; das Kommandopedal (25) drücken (und sofort wieder loslassen), um das Rad zu blockieren.
- Den Radwulst mit dem dafür vorgesehenen Pinsel einfetten (siehe Zubehörschachtel).
- Kurz das Pedal (26) drücken, um die Tragsäule herunterzulassen.
- Den Drehkopf (2) in Felgennähe bringen und damit die Rolle (4) und die Oberfläche am Rand berühren; durch Drehen des Blockierknopfs (3) im Uhrzeigersinn bewirkt man das automatische Abrücken vom Felgen in waagrechter und senkrechter Stellung und die Blockierung der Abdrückkralle.
- Den Wulst mit der entsprechenden Wulstheberstange hochdrücken (Abb. 32) und auf den Drehkopfkeil legen (2);
- Den Selbstzentrierer durch Pedaldruck (23) bis zur vollständigen Herauslösung des Wulstes aus dem Felgen kreisen lassen.

⚠ **Bei der Arbeit große Vorsicht walten lassen und während der Drehphase des Selbstzentrierers nicht die Finger zwischen Reifen und Felgen bringen**

- Die Tragsäule durch Betätigung des Pedals (26) hochheben und die Luftkammer herausziehen (nicht notwendig bei schlauchlosen Reifen)
- Die gleichen Handgriffe für das Abdrücken des zweiten Reifenwulstes durchführen

FELGEN IN ALLUMINIUM UND LEICHTLEGIERUNG (Abb.33)

Für das Abnehmen der Reifen von Alluminium- oder Leichtlegierungsfelgen die Anweisungen für das 'normale' Reifenabnehmen befolgen bis zum Hochheben des **1. Reifenwulstes** (siehe oben) und dannach:

- durch entsprechende Druckausübung die untere Rolle an den Reifen annähern
- die Wulstheberstange entfernen *(um Beschädi-gungen am äußeren Felgenrand zu vermeiden)*
- die Rolle im Uhrzeigersinn kreisen lassen, bis der erste Wulst vollständig herausgetreten ist.
- den **2. Wulst** auf den Drehkopfkeil heben
- die untere Rolle (wie oben) an den Reifen annähern die Wulstheberstange entfernen *(um Beschädigungen am äußeren Felgenrand zu vermeiden)*
- die Rolle im Uhrzeigersinn bis zum vollständigen Heraustreten des Reifenwulsts kreisen lassen

MONTAGE

(siehe Abb. 1 Seite 4)

- Die Reifenwülste einschmieren
- Den Reifen auf den Felgen auflegen
- Die Tragsäule durch kurzen Druck auf das Pedal (26) herunterlassen
- Den Drehkopf in Arbeitsstellung bringen
- Den Wulst an den Rand des Drehkopfs (2) und unter den Keil (Abb. 34) legen;
- Den Selbstzentrierer durch Druck auf das Umkehrpedal (23) zum Drehen bringen und darauf achten, daß der Wulst in die Mittelrille des Felgens hineingleitet, um so die Zerfaserung des Wulstes zu vermeiden. *(bei diesem Vorgang ist es ratsam, durch Drücken mit den Händen auf den Reifen nachzuhelfen).*
- Die Tragsäule durch Druck auf das Pedal (26) hochheben.
- Den Felgen mit dem Loch für die Luftkammer in circa 90 Grad von dem Drehkopf entfernt positionieren; die Luftkammer einführen
- die Anfangsoperationen wiederholen (siehe oben), um den zweiten Wulst einzuwulsten
- Das Pedal (26) drücken, um den die Tragsäule zu heben und dann das Pedal (25), um den Felgen freizulegen.

FELGEN IN ALLUMINIUM UND IN LEICHTLEGIERUNG (siehe Abb.35)

Zur Reifenmontage auf Alluminiumfelgen oder Felgen in Leichtlegierung sich an die Anweisungen für die "normale" Montage halten (siehe oben)

Achtung: Sollte sich aufgrund des heruntergelassenen Reifens (45/30/35) die Montage des 2. Reifenwulstes als schwierig erweisen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- die obere Rolle seitlich dem Reifen nähern (wie in Abb. 35)
- die Selbstzentriererplatte kreisen lassen, bis die Montage zu Ende geführt ist

Um den Felgen zu entblocken:

- die Drehsäule durch Druck auf das Pedal (26) "hochheben"
- die Blockierschraube losschrauben (und dann entfernen) und so den Felgen freilegen

ESPAÑOL

DESMONTAJE

Instrucciones para las operaciones de desmontaje del neumático *(véase la fig. 1 de pág. 4)*

- Gire en sentido antihorario la palanca de bloqueo para desbloquear el brazo.
- Apriete el pedal (26) para elevar la columna.
- Apriete el pedal (25) para predisponer las mordazas al bloqueo interior de la llanta *(en caso de bloqueo exterior esta operación debe evitarse)* .
- Ponga la rueda sobre el autocentrado actuando una presión muy leve sobre la llanta; apriete durante poco el pedal (25) para bloquearla.
- Lubrifique el talón con la grasa utilizando el pincel de equipo (vea la caja de los accesorios).
- Apriete durante poco el pedal (26) para bajar la columna.
- Lleve la torre (2) acerca de la llanta y haga tocar el rodillo (4) y la superficie con el borde: girando la palanca de bloqueo en sentido antihorario obtendrá la separación automática horizontal y vertical de la torre y el bloqueo del brazo.
- Levante el talón con la palanca apropiada (fig.32) y póngalo sobre la lengüeta de la torre (2).
- Gire el autocentrado apretando el pedal (23) hasta la salida del talón de la llanta.

⚠ **Actúe con cuidado evitando introducir los dedos entre neumático y llanta, durante las fases de rotación del autocentrado.**

- Levante la columna apretando el pedal (26) y extraiga la cámara neumática (con los Tubeless no es necesario).
- Repita las mismas operaciones para la salida del segundo talón.

LLANTAS DE ALUMINIO Y ALEACION LIGERA (fig.33)

Para desmontar los neumáticos instalados sobre las llantas de aluminio o de aleación ligera, siga las instrucciones "normales" de desmontaje hasta el levantamiento del **I° talón** (véase más arriba). Por consiguiente:

- Acerque el rodillo inferior al neumático efectuando una presión adecuada.
- Quite la palanca levanta-talones *(para evitar de dañar el borde exterior de la llanta).*
- Gire en sentido antihorario hasta el desmontaje del primer talón.
- Elevar el **II° talón** sobre la lengüeta de la torre.
- Acerque el rodillo inferior al neumático como arriba.
- Quite la palanca *(para no dañar el borde exterior de la llanta).*
- Gire en sentido horario hasta el desmontaje completo.

MONTAJE

(véase la fig. 1 de pág. 4)

- Lubrifique los talones del neumático.
- Ponga el neumático sobre la llanta.
- Baje la columna apretando durante poco el pedal 26.
- Lleve la torre en posición de trabajo.
- Ponga el talón sobre el borde de la torre (2) y debajo de la lengüeta (fig.34).
- Gire el autocentrado apretando el pedal invertidor (23) teniendo cuidado para hacer entrar el talón en la ranura central de la llanta, para eliminar deformaciones del talón mismo. **N.B:** *Para favorecer esta operación se aconseja presionar sobre el neumático con ambas manos.*
- Elevar la columna apretando el pedal (26).
- Coloque la llanta con el orificio para la válvula de la cámara neumática a unos 90° de la torre; luego introduzca la cámara neumática.
- Repita las operaciones iniciales (vea arriba) para hacer entrar el segundo talón.
- Apriete el pedal (26) para alzar la columna y luego el pedal (25) para desbloquear la llanta.

LLANTAS DE ALUMINIO Y DE ALEACION LIGERA (ved. Fig.35)

Para montar los neumáticos sobre las llantas de aluminio o de aleación ligera, siga las instrucciones previstas para el montaje "normal" (véase más arriba).

ATENCION: si a causa del neumático rebajado (45 / 40 /35) el montaje del II° talón resultara demasiado dificultoso, actúe de la manera siguiente:

- Acerque el rodillo superior al lado del neumático (como indica la fig. 35).
- Gire el plato del autocentrado hasta el montaje.

Para desbloquear la llanta:

- Eleve la columna apretando el pedal (26).
- Destornille (y luego quite) el tornillo de sujeción y libere la llanta.

ITALIANO

GONFIAGGIO (TUBELESS)

Operazioni di intallonamento e gonfiaggio pneumatici tubeless
(ved. fig.1 a pag.4)

Dopo aver montato il pneumatico sul cerchio procedere come segue :

- » applicare le **CINTURE DI SICUREZZA** come da fig.(36)
- » inserire il tubo dell'aria nella valvola del pneumatico;
- » sollevare il pneumatico verso l'alto con entrambe le mani, permettendo all'aria (che fuoriesce dagli orefizi delle corsie) di "entrare" fra cerchio e pneumatico;
- » spingere il pedale di gonfiaggio (L) (fig.37) fino a fine corsa per ottenere la fuoriuscita dell'aria dalle corsie e, allo stesso tempo, rilasciare il pneumatico per consentire **l'intallonamento**.

N.B.:*qualora il pneumatico non si "intalloni" ripetere scrupolosamente le operazioni suddette.*

Una volta intallonato il pneumatico, continuare l'operazione di **gonfiaggio**, premendo il pedale di gonfiaggio (L) (fig.37) nella posizione intermedia, fino a raggiungere la pressione desiderata.

<u>**OPERAZIONI DI GONFIAGGIO (fig.38)**</u>

⚠ **ATTENZIONE !**
L'operazione di gonfiaggio è potenzialmente pericolosa.
L'operatore deve adottare tutte le misure necessarie per garantire LE CONDIZIONI DI SICUREZZA

DISPOSITIVO DI SICUREZZA PER IL GONFIAGGIO
Al fine di proteggere l'operatore dai potenziali pericoli derivanti dal gonfiaggio del pneumatico sul piatto dell'autocentrante, la macchina é stata dotata di una <u>**valvola limitatrice della pressione di esercizio**</u> tarata a 3,5 bar e da una <u>**valvola di massima pressione**</u> tarata a 4 bar.

⚠ **ATTENZIONE !**
Per gonfiare il pneumatico sul piatto dell'autocentrante in condizioni di "MASSIMA SICUREZZA" si consiglia di richiedere, installare ed applicare le apposite CINTURE DI SICUREZZA.

FRANÇAIS

GONFLAGE (TUBELESS)

Opérations d'entalonnement et de gonflage des pneus tubeless
(voir la fig.1 à la page 4)

Après avoir monté le pneu sur la jante procéder comme suit :

- » Appliquer les CEINTURES DE SECURITE comme montré par la fig.(36)
- » Introduire le tuyau de l'air dans la soupape du pneu;
- » Lever des deux mains le pneu vers le haut, permettant à l'air (qui sort des trous des voies) de pénétrer entre la jante et le pneu;
- » Presser la pédale de gonflage (L) (fig.37) jusqu'à la fin de la course pour faire sortir l'air des voies et, en même temps, relâcher le pneu pour permettre l'entalonnement.

Rmq.:si le pneu ne s'entalonne pas, *répéter scrupuleusement les opérations susdites.*

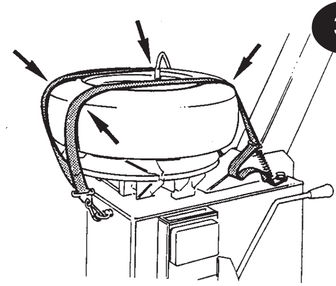
Après avoir entalonné le pneu, continuer l'opération de gonflage, en pressant la pédale de gonflage (L) (fig.37) qui se trouve dans la position centrale, jusqu'à atteindre la pression souhaitée.

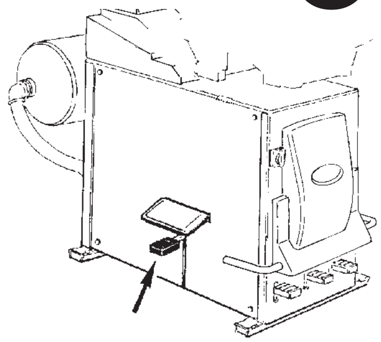
<u>**OPERATIONS DE GONFLAGE (fig.38)**</u>

⚠ **ATTENTION !**
L'opération de gonflage peut être dangereuse!
L'opérateur doit prendre toutes les mesures nécessaires à assurer LES CONDITIONS DE SECURITE

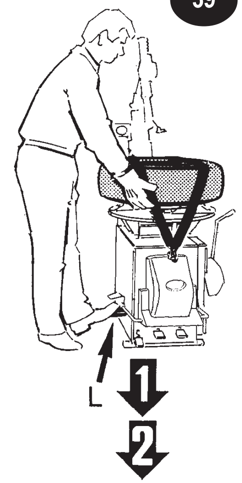
DISPOSITIF DE SECURITE POUR LE GONFLAGE
Afin de protéger l'opérateur des dangers pouvant résulter du gonflage du pneu sur le plateau de l'autocentreur, la machine a été munie d'une soupape **limitatrice de la pression de service tarée** à 3,5 bar et d'une soupape de pression maximum tarée à 4 bar.

⚠ **ATTENTION !**
Pour gonfler le pneu sur le plateau de l'autocentreur dans des conditions de "SECURITE TOTALE" il est conseillé de demander, d'installer et d'appliquer les CEINTURES DE SECURITE prévues.

36


37


38


39


ENGLISH

INFLATION (TUBELESS)

beading in and inflating tubeless tyres
(see fig. 1 on pg. 4)

After having mounted the tyre on the rim, proceed as follows:
» Fit the **SAFETY BELT** as shown in fig. 36.
» Connect the air hose to the tyre valve.
» Raise the tyre with both hands to allow the air (which comes out of the holes in the tracks) to get between tyre and rim.
» Press the inflation pedal (L, fig. 37) fully down to obtain the air supply to the tracks, and at the same time release the tyre to allow it to **bead** in.

N.B. Whenever the tyre does not bead in, repeat all the stages described above.

When the tyre is beaded in, continue the **inflation** process, pressing pedal (L, fig. 37) in the intermediate position until the required pressure is reached.

INFLATION PROCESS (fig.38)

⚠ **WARNING !**
The inflation process is potentially dangerous.
The operator must adopt all the measures necessary in order to guarantee SAFE CONDITIONS

INFLATION SAFETY DEVICE
The machine is fitted with a **pressure limiting valve** set at 3.5 bar and a **maximum pressure valve** set at 4 bar. These are designed to protect the operator from potential danger resulting from the inflation of tyres on the chuck plate.

⚠ **WARNING !**
To inflate tyres on the chuck plate in conditions of "MAXIMUM SAFETY" it is advisable to order, install and use the special SAFETY BELTS

DEUTSCH

AUFPUMPEN

Einwulsten und Aufpumpen schlauchloser Reifen
(siehe Abb. 1, Seite 4)

Nach dem Aufziehen des Reifens auf den Felgen wie folgt fortfahren:
» die eventuell vorhandenen Sicherheits-gurte wie nach Abb. 36
» den Luftschlauch in die Reifendüse einführen
» den Reifen mit beiden Händen in die Höhe heben, sodaß die Luft (die aus den Metallöffnungen der Gänge tritt) zwischen Felgen und Reifen "eindringen" kann
» das Aufpumppedal (L) bis zum Ende des Durchlaufs gedrückt halten (Abb. 36-38), bis die Luft aus den Gängen zu lassen, und gleichzeit den Reifen loslassen, um das **Einwulsten** zu ermöglichen.

Beachten Sie bitte: *falls der Reifen sich nicht "einwulsten" läßt, die obengenannten Operationen sorgfältig wiederholen.*

Ist der Reifen dann eingewulstet, setzen Sie die **Aufpumpoperationen** fort, indem sie das Aufpumppedal (L) (Abb. 36-38) in mittlerer Stellung gedrückt halten, bis Sie den gewünschten Druck erreicht haben.

AUFPUMPEN (Abb.38)

⚠ **ACHTUNG!**
Der Aufpumpvorgang ist grundsätzlich gefährlich!
Der Bediener muß alle notwendigen Vorkehrungen treffen, um die SICHERHEITSBEDINGUNGEN garantieren zu können

SICHERHEITSVORRICHTUNG FÜR DAS AUFPUMPEN
Um den Bediener vor potentiellen Gefahren zu schützen, die beim Aufpum-pen des Reifens auf der Selbstzen-trierer-platte auftauchen können, ist das Gerät mit einer **Druckbeschränkungsdüse** bei 3,5 bar und mit einer **Höchstdruckdüse** ausgestattet, die bis 4 bar reicht.

⚠ **ACHTUNG!**
Um den Reifen auf der Selbstzentriererplatte unter OPTIMALEN SICHERHEITSBEDINGUNGEN aufpumpen zu können, ist es ratsam, die entsprechenden SICHERHEITSGURTE anzufordern, einzubauen und zu verwenden

ESPAÑOL

INFLADO

Operaciones de talonamiento e hinchamiento
(véase fig.1 en pág.4)

Tras haber montado el neumático sobre la llanta, hay que actuar de la manera siguiente:
» aplique los **cinturones de seguridad,** si están en dotación, como muestra la fig.36;
» introduzca el tubo del aire en la válvula del neumático;
» eleve el neumático hacia arriba con ambas manos, permitiendo al aire (que sale por los orificios de los recorridos) "entrar" entre llanta y neumático;
» apriete el pedal de hinchamiento (L) (fig. 36-38) hasta el tope del recorrido para obtener la salida del aire por los recorridos y al mismo tiempo dejar el neumático para permitir su **talonamiento**.

N.B.: en el caso de que el neumático no se "talonara", repita las mismas operacio-nes con más cuidado.

Tras haberlo talonado, continúe las operaciones de **hinchamiento** apretando el pedal correspondiente (L) (fig. 36-38) hasta la posición intermedia que permiterá alcanzar la presión deseada.

OPERACIONES DE INFLADO (fig.38)

⚠ **ATENCION !**
La operación de inflado es potencialmente peligrosa.
El operador debe adoptar todas las medidas necesarias para garantizar LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD

DISPOSITIVO DE SEGURIDAD PARA EL HINCHAMIENTO
Para proteger al operador de los peligros que podrían proceder del hinchamiento del neumático sobre el plato del autocentrado, la máquina está dotada de una **válvula limitadora de la presión de trabajo** ajustada a 3,5 bar y de una **válvula de presión máxima** ajustada a 4 bar.

⚠ **ATENCION !**
Para hinchar el neumático sobre el plato del autocentrado en CONDICIONES DE SEGURIDAD es necesario requerir, instalar y aplicar los apropiados CINTURONES DE SEGURIDAD

ITALIANO

ISTRUZIONI D'USO E MANUTENZIONE DEL MANOMETRO ELETTRONICO

Collegare alla tensione di rete, se non fosse quella della targhetta, cambiare il filo del trasformatore alla tensione corretta di linea; l'unità di controllo é collegata a bassa tensione.
A questo punto, accendere l'interruttore e attendere che s'illuminino i display sullo "0 0".

Per il gonfiaggio in ciclo normale, impostare da tastiera la pressione voluta nel seguente modo: premere il tasto corrispondente ai BAR desiderati, premere "." e quindi il numero corrispondente ai decimi di BAR (es. 1.9-1.0). Premendo START inizierà il ciclo di gonfiaggio automatico e la pressione del pneumatico verrà visualizzata sul display di sinistra.
Al raggiungimento della pressione prescelta, verrà emesso un segnale acustico. Per quanto riguarda l'inserimento del ciclo IT (Inflator Tubeless) premere "C", s'illuminerà il led di centro contrassegnato IT. Per ritornare in ciclo normale, premere"C" e si spegnerà il led di centro. Nel ciclo IT l'impostazione della pressione è uguale a quello normale.

Il ciclo di gonfiaggio IT si differenzia da quello normale. Premendo START, abbiamo una pausa di circa 6" che permette all'operatore di sistemare il pneumatico sul cerchione. Inizialmente partirà l'immissione d'aria nella valvola e dopo circa 2 " si azionerà il dispositivo Inflator Tubeless per facilitare L'intallonamento del pneumatico.
Se questa operazione non fosse riuscita, il controllo elettronico (microprocessori) ripeterà l'operazione dopo 15" (tempo indispensabile per il riempimento d'aria del serbatoio). Questo si ripeterà fino a che l'operazione non è riuscita. Per arrestare il ciclo premere STOP.

Per il ciclo IT, il raggiungimento della pressione impostata viene raggiunto in modo diverso da quello normale, qualsiasi tipo di pneumatico viene portato alla pressione di circa 3,5 BAR (se non è stata impostata una pressione superiore) per poi portarla, successivamente, alla pressione impostata. Questo per permettere la corretta distensione dei talloni sul cerchio.
Al raggiungimento della pressione impostata, il ciclo IT viene disinserito automaticamente.

Nel ciclo normale, volendo si può avere la possibilità di raggiungere i 3,5 BAR, per la distensione del tallone sul cerchio, premendo il tasto punto ".", come nel ciclo IT. Questa situazione viene evidenziata dal led IT lampeggiante e si disinserisce alla fine di ogni operazione.
Abbiamo, inoltre, la possibilità di operare in manuale premendo il tasto "O" e START: si entra nel ciclo e viene evidenziato sul display di sinistra con la scritta "nAn".
Nel ciclo manuale il tasto START gonfia ed il tasto STOP sgonfia: per uscire da questo ciclo premere il tasto "." (punto).

Vi è la possibilità di visualizzare e impostare i dati in PSI inserendo il ponte che si trova sul retro della scheda.
E' possibile anche modificare la misura della sovrapressione, sia nel ciclo normale che in quello IT, a seconda delle esigenze dei vari pneumatici o del tipo di cerchio da 3 a 4,9 BAR.
Per poter programmare la sovrapressione è sufficiente premere contemporaneamente i tasti "C" e "1"; sul display di sinistra comparirà la scritta "OuE" e sul display di destra comparirà l'attuale sovrapressione.
Impostando i dati desiderati sulla tastiera (non oltre i 4,9 BAR) si ottiene la nuova sovrapressione.
Per ritornare in ciclo normale premere STOP.

FRANÇAIS

INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN DU MANOMETRE ELECTRONIQUE

Brancher au réseau de la ligne. Si elle n'est pas celle de la plaquette, changer le fil du transformateur à la tension correcte de la ligne; l'unité de contrôle est branchée à la basse tension.
Maintenant, allumer l'interrupteur et attendre que les afficheurs s'allument sur "0 0".

Pour le gonflage dans le cycle normal, introduire au clavier la pression souhaitée comme suit: presser la touche correspondante aux BAR souhaités, presser "." et ensuite le numéro correspondant aux dixièmes de BAR (ex. 1.9-1.0). Le cycle de gonflage automatique commencera en pressant START et la pression du pneu sera affichée sur l'afficheur de gauche.
Une fois atteinte la pression choisie, il y aura une signalisation acoustique. Pour l'introduction du cycle IT (Inflator Tubeless) presser "C", la led indiquée par IT au centre s'illuminera. Pour revenir au cycle normal, presser "C" et la led au centre s'éteindra. Dans le cycle IT l'introduction de la pression est égale au cycle normal.

Le cycle de gonflage IT se différencie de celui normal. En pressant START, nous avons une pause d'environ 6" qui permet à l'opérateur d'arranger le pneu sur la jante. L'entrée de l'air dans la soupape sera la première opération et après environ 2" le dispositif Inflator Tubeless se mettra en marche pour rendre plus facile l'entalonnement du pneu.
Si cette opération ne réussit pas, le contrôle électronique (microprocesseurs) répètera l'opération après 15" (temps indispensable pour que le réservoir se remplisse d'air). Cela se répètera jusqu'à la réussite de l'opération. Pour arrêter le cycle, presser STOP.

Pour le cycle IT, la pression introduite est atteinte d'une façon différente que dans le mode normal; tout genre de pneu est amené à la pression d'environ 3,5 BAR (à moins qu'une pression supérieure n'ait pas été introduite) pour continuer successivement jusqu'à la pression introduite. Cela pour permettre une distension correcte des talons sur la jante.
Après avoir atteint la pression introduite, le cycle IT se déclenche automatiquement.

Dans le cycle normal il y a la possibilité d'atteindre 3,5 BAR, pour la distension du talon sur la jante, en pressant la touche "." comme dans le cycle IT. Cette situation est mise en évidence par la led IT clignotante. A la fin de chaque opération cette fonction se déclenche.
Nous avons aussi la possibilité d'opérer dans le mode manuel en pressant la touche "O" et START: on entre dans le cycle et l'afficheur de gauche montrera les lettres "nAn".
Dans le cycle manuel, la touche START gonfle et la touche STOP dégonfle: pour sortir de ce cycle presser la touche "." (point).
Il existe également la possibilité d'afficher et d'introduire les données en PSI en introduisant le pont qui se trouve au verso de la carte.

Il est possible en outre de modifier la mesure de la surpression dans le cycle normal et dans l' IT, selon les exigences des différents pneus et types de jante de 3 à 4,9 BAR.
Pour pouvoir programmer la surpression il suffit de presser simultanément les touches "C" et "1"; sur l'afficheur de gauche apparaîtront les lettres "OuE" et sur celui de droite apparaîtra la surpression actuelle.
En introduisant au clavier les données souhaitées (pas plus que 4,9 BAR) l'on obtient la nouvelle surpression.
Pour revenir au cycle normal presser STOP.

ENGLISH

INSTRUCTIONS FOR THE USE AND MAINTENANCE OF THE ELECTRONIC MANOMETER

Connect the electrical power supply. If this is not the same as that indicated on the registration plate, change the transformer wire to the correct position for the power supply. The check unit is connected at low voltage.
Now put on the switch and wait for the display to light up **“0 0”**.

For inflation in the normal operating cycle, set the pressure required with the keyboard in the following way.
Press the key for the **BAR** setting required, then press **“.”** followed by tenths of **BAR** (e.g. 1.9 or 1.0). Press **START** now begins the automatic inflation cycle and the tire pressure is visualized on the left hand display.
When the required pressure is reached an sound signal is given. In order to start an IT (tubeless inflation) cycle, press **“C”** and the led labeled IT lights up. To return to the normal cycle, press **“C”** and the led switches off. In the IT cycle pressure is set in the normal way.

The IT inflation cycle is different from the normal one. After **START** is pressed there is a pause of about 6" to allow the operator to position the tire on the rim. First there is the emission of air into the valve and then after about 2" the tubeless inflator system starts up for the beading in of the tire.
If this operation is not successful, the electronic control system (microprocessor) repeats the operation after 15" (the time necessary to refill the air reservoir). This is repeated until the tire is properly beaded. To stop the cycle, press **STOP**.

In the IT cycle the required pressure is reached in a different way from the normal cycle. All tires are inflated to a pressure of about 3.5 BAR (unless a higher pressure has been set) after which the pressure is adjusted to that required. This procedure gives a good setting of the tire bead in the rim. When the required pressure is reached, the IT cycle shuts down automatically.

The 3.5 BAR beading-in pressure function (as in the IT cycle) can also be used in the normal inflation cycle, on pressing the decimal point key **“.”**. The IT led flashes to indicate that the function is active. The function switches off after each operation.
There is also a manual operation option. Press **“O”** or **START** to enter manual. The left hand display indicates manual with the display **“nAn”**.
In manual the **START** button inflates and **STOP** deflates. Press the **“.”** (decimal point) key to exit from manual operation.

It is also possible to display and enter the settings in PSI by inserting the bridge on the back of the panel. The overpressure level can be changed in both the normal and IT cycles according to the needs of the various types of tires or rims. It can be set from 3 to 4.9 BAR.
To reset the overpressure, press the **“C”** and **“1”** keys together. On the left hand display the letters **“OuE”** appears and on the right hand display the present setting is shown. The new setting figures are entered on the keyboard (not above 4.9 BAR).
Press **STOP** to return to normal operation.

DEUTSCH

BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG DES ELEKTRONISCHEN MANOMETERS

An die Netzspannung anschließen; sollte diese nicht mit der des Typenschilds übereinstimmen, die Leitung des Transformators auf die korrekte Linienspannung ändern: die Kontrolleinheit verfügt über Niedrigspannung.
An dieser Stelle den Schalter einschalten und warten, bis auf den Displays **“OO “**aufleuchtet.
Zum Aufblasen bei normalem Zyklus, vom Tastenpult aus den gewünschten Druck wie folgt vorgeben: die Taste entsprechend der gewünschten **BAR** drücken, **“.”** drücken und anschließend die Zahl, die mit den Dezimalzahlen der **BAR** (z.B. 1.9-1.0) übereinstimmt. Beim Drücken von **START** beginnt der automatische Aufblasezyklus und der Reifendruck wird auf dem linken Display veranschaulicht. Ist der gewünschte Druck erreicht, wird ein akustisches Signal abgegeben. Was die Eingabe des Zyklusses IT (Inflator Tubeless) betrifft, **“C”** drücken. Die Leuchtvorrichtung mit dem Zeichen IT leuchtet auf. Zur Rückkehr zum normalen Zyklus **“C”** drücken und die mittlere Leuchtvorrichtung schaltet sich aus. Beim IT Zyklus entspricht die Vorgabe des Drucks dem normalen.

Der Aufblasezyklus IT unterscheidet sich von dem normalen. Durch Drücken von **START** erhält man eine Pause von ca: 6", die dem Bediener ermöglicht, den Reifen auf der Felge zu plazieren. Am Anfang beginnt das Eingehen von Luft in das Ventil und nach ca. 2" wird die Vorrichtung Inflator Tubeless aktiv, um das Auffahren des Reifens zu erleichtern.
Sollte dieser Vorgang nicht gelingen, wiederholt die elektrische Kontrolle (Mikroprozessoren) den Vorgang nach 15" (erforderliche Zeit zum Füllen des Tanks mit Luft). Dies wiederholt sich solange, bis der Vorgang gelingt. Zum Anhalten des Zyklusses **STOP** drücken.

Für den Zyklus IT wird das Erlangen des vorgegebenen Drucks unterschiedlich vom normalen erzielt; jeder Reifentyp wird auf einen Druck von ca. 3,5 BAR gebracht (falls kein höherer Druck vorgegeben war), um ihn dann anschließend auf den vorgegebenen Druck zu bringen. Dies, um die korrekte Ausbreitung der Wulst auf der Felge zu ermöglichen.
Bei Erreichen der vorgegebenen Temperatur wird der Zyklus IT automatisch ausgeschaltet.

Beim normalen Zyklus hat man die Möglichkeit, 13,5 BAR zu erzielen, zum Ausbreiten der Wulst auf der Felge, wie beim Zyklus IT, bei Drücken der Taste Punkt **“.”** blinkt. In dieser Situation die Leuchtvorrichtung IT auf. Sie schaltet sich am Ende jedes Vorgangs aus.
Zudem haben wir die Möglichkeit, manuell vorzugehen, durch Drücken der Taste **“O”** und **START**: man geht in den Zyklus ein und auf dem linken Display wird die Schrift **“nAN”** lesbar.
Beim manuellen Zyklus bläst die Taste START auf und die Taste STOP läßt die Luft ab: zum Austreten aus diesem Zyklus die Taste **“.”** (Punkt) drücken.

Es besteht die Möglichkeit, die Daten in PSI zu veranschaulichen und vorzugeben., durch Einschalten der Brücke, die sich auf der Rückseite der Karte befindet. Man kann auch die Messung des Überdrucks verändern, sowohl beim normalen Zyklus als auch beim Typ IT, je nach den Erfordernissen der verschiedenen Reifen oder des Felgentyps, von 3 -4,9 BAR.
Um den Überdruck programmieren zu können reicht es aus, gleichzeitig die Tasten **“C”** und **“1”** zu drücken. Auf dem linken Display erscheint die Schrift **“OuE”** und auf dem rechten der aktuelle Überdruck.
Bei Vorgabe der gewünschten Daten auf dem Tastenpult (nicht über 4,9 BAR) erhält man den neuen Überdruck.
Zur Rückkehr zum normalen Zyklus **STOP** drücken.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO DEL MANÓMETRO ELECTRÓNICO

Conéctelo a la tensiòn de la red, si ésta non correspondiera a la indicada en la placa, cambie el hilo del transformador de acuerdo con la tensiòn de la linea; la unidad de control està conectada en baja tensiòn.
Luego encienda el interruptor, espere que se iluminen los displays y que aparezca **“0 0”**.

Para el inflado en ciclo normal, fije la presiòn deseada desde el teclado de la siguiente manera: apriete la tecla que corresponde a los **BAR** deseados, apriete **“.”** y luego el nùmero que corresponde a los décimos de **BAR** (ej:. 1,9-1,0). Apretando **START** comienza el ciclo de inflado automàtico y la presiòn del neumàtico se visualiza en el display de la izquierda.
Cuando se alcanza la presiòn preseleccionada, emite una señal acùstica. Para la introducciòn del ciclo IT (Inflator Tubeless) apriete **“C”**, se iluminarà el led central, marcado con **IT**. Para volver al ciclo normal, apriete **“C”** y se apagarà el led central.
En el ciclo **IT** la presiòn se fija como en el ciclo normal.
El ciclo de inflado **IT** es diferente del ciclo normal. Al apretar **START**, sigue una pausa de 6" aproximadamente, que permite al operador acomodar el neumàtico en la llanta. Luego inicia la inmisiòn de aire en la vàlvula y, pasados 2", se acciona el dispositivo Inflator Tubeless para ayudar a encajar el talòn neumàtico.

Si esta operaciòn hubiera fracasado, el control electrònico (microprocesores) repetirà la operaciòn pasados 15" (tiempo indispensable para que el tanque se llene de aire). Esto se repetirà hasta que la operaciòn se realice bien. Para interrumpir el ciclo apriete **STOP**.
Para el ciclo **IT**, la presiòn fijada se alcanza de manera diferente que en ciclo normal. Todos los neumàticos, de cualquier tipo, se inflan a una presiòn de 3,5 BAR aproximadamente (si no se ha fijado una presiòn superior) para luego llevarla a la presiòn fijada. Esto permite que los talones se distiendan correctamente en la llanta.
Cuando se llega a la presiòn fijada, el ciclo **IT** se desconecta automàticamente.

Si se desea, también en el ciclo normal se pueden alcanzar los 3,5 BAR para la distensiòn del talòn en la llanta, como en el ciclo **IT**, Apretando la tecla **“.”**. En esta situaciòn, se enciende el led intermitente IT. Se desconecta al final de cada operaciòn.
También es posible trabajar en ciclo manual apretando la tecla **“0”** y **START**; se entra en el ciclo y en el display de la izquierda aparece escrito **“nAn”**.
En el ciclo manual la tecla **START** infla y la tecla **STOP** desinfla: para salir de este ciclo apriete la tecla **“.”** (punto).

Existe la posibilidad de visualizar y fijar los datos en PSI introduciendo el puente que se encuentra en la parte posterior de la tarjeta.
Asì mismo, es posible modificar la medida de la sobrepresiòn de 3 a 4,9 BAR, tanto en el ciclo normal como en el IT, segùn las exigencias de los distintos neumàticos y del tipo de llanta.
Para poder programar la sobrepresiòn es suficiente apretar contemporàneamente las teclas **“C”** y **“1”**; en el display de la izquierda aparece escrito **“OuE”** y en el display de la derecha aparece la sobrepresiòn actual. Introduciendo los datos deseados mediante el teclado (no màs de 4,9 BAR), se obtiene la nueva sobrepresiòn.
Para retornar al ciclo normal apriete **STOP**.

ITALIANO

MANUTENZIONE ORDINARIA

pulizia e manutenzione della macchina a cura dell'utilizzatore

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile effettuare la pulizia e la periodica **manutenzione ordinaria**.
Le operazioni di manutenzione ordinaria devono essere effettuate dall'utilizzatore in accordo alle istruzioni del costruttore di seguito riportate:

⚠ Prima di procedere a qualsiasi operazione di pulizia e manutenzione, spegnere la macchina tramite **l'interruttore generale** e **togliere la spina dalla presa di corrente**

PARTI MECCANICHE
Mantenere pulite le parti meccaniche di movimento, lavandole periodicamente con Nafta o Kerosene e lubrificandole con olio o grasso. In particolare:

» **Lubrificatore**:controllare e mantenere il livello dell'olio nel Lubrificatore, livello che non deve superare i valori min.e max ivi indicati. Se necessario aggiungere olio fluido. Ved.Tabella Olii.
» **Filtro Aria**: periodicamente scaricare l'acqua di condensa formatasi nel filtro aria;
» **Rullino:** controllare che il Rullino ruoti sempre liberamente. Periodicamente pulirlo con Nafta e, se necessario, lubrificarlo con olio.
» **Cinghia Motore**: controllare che la cinghia del motore sia in giusta tensione ovvero non slitti.
» **Manometro di Gonfiaggio**: controllare periodicamente i valori sulla scala del manometro di gonfiaggio.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

⚠ **Qualora si renda necessario il trasporto o la movimentazione della macchina, adottare le necessarie precauzioni!**

Per le modalità di imbragamento e sollevamento della macchina, vedere la figura 40 adiacente e fare riferimento alle istruzioni di pag. 16 .

ACCANTONAMENTO E ROTTAMAZIONE

PERIODI DI INATTIVITA'
Qualora si decida di accantonare provvisoriamente la macchina, o comunque durante i periodi in cui l'attrezzatura non è in funzione, **togliere la spina dalla presa di corrente !**

ACCANTONAMENTO DEFINITIVO
Allorché si decida di non utilizzare più questa macchina, si raccomanda di renderla inoperante **asportando il cavo dell'alimentazione elettrica dopo aver tolto la spina dalla presa.**

ROTTAMAZIONE
Essendo lo smontagomme assimilabile a **rifiuto di tipo speciale**, scomporre in parti omogenee e smaltire secondo le leggi vigenti.

ENGLISH

ENTRETIEN COURANT

nettoyage et entretien de la machine aux soins de l'utilisateur

Afin d'assurer l'efficacité de l'appareil et son fonctionnement correct, il est indispensable d'en effectuer periodiquement le nettoyage et l'**entretien courant**.
Les opérations d'entretien doivent etre effectuées par l'utilisateur selon les instructions du constructeur suivantes:

⚠ Avant de procéder à toute opération de nettoyage et d'entretien, éteindre la machine par **l'interrupteur général** et **ôter la fiche de la prise de courant**

PARTIES MECANIQUES
Nettoyer périodiquement l'autocentreur et les glissières du chariot et graisser soigneusement toutes les parties mecaniques de mouvementation de la machine au *moyen des graisseurs.* Notamment:

» **Lubrificateur**: vérifier et maintenir le niveau d'huile dans le graisseur, niveau qui ne doit pas excéder les valeurs mini et maxi indiquées. Ajouter de l'huile fluide si nécessaire. Voir table huiles.
» **Filtre air:** décharger périodiquement l'eau de condensation formée dans le filtre à air.
» **Molette:** vérifier que la molette tourne toujours librement. La nettoyer périodiquement avec de la naphte et la lubrifier avec de l'huile si nécessaire.
» **Courroie moteur:** vérifier que la courroie du moteur soit correctement tendue et qu'elle ne patine pas.
» **Monomètre de gonflage:** vérifier périodiquement les valeurs sur l'échelle du monomètre de gonflage.

TRANSPORT ET MANUTENTION

⚠ **S'il est nécessaire de transporter ou de manutentionner la machine, adopter toute précaution utile!**

Pour le système et le soulèvement de l'appareil voir la fig. 42 et se référer aux instructions à la page 16.

MISE EN RESERVE ET MISE A LA FERRAILLE

PERIODES D'INACTIVITE
Au cas où l'on décide de mettre en réserve l'appareil provisoirement, ou pendant les périodes d'inactivité de l'appareil, **ôtez toujours la fiche de la prise de courant.**

MISE DE COTE DEFINITIVE
Au cas où l'on décide de ne plus utiliser cet appareil, on conseille de le rendre inopératif **en ôtant le câble d'alimentation éléctrique après avoir enlevé la fiche d'alimentation électrique.**

MISE À LA FERRAILLE
Le démonte-pneu étant considéré un **refus de type spécial**, démonter en

40

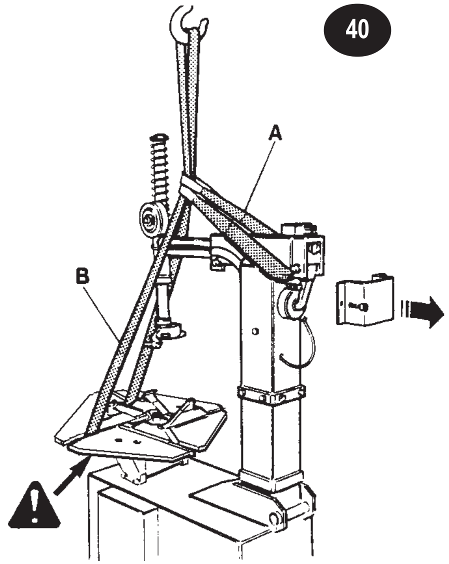


TABELLA OLII / OIL TABLE / TABLEAU DES HUILES
EMPFOHLENE SCHMIERMITTEL-TABELLE / TABLA DE ACEITES / ТАБЛИЦА МАСЕЛ

Olio per Riduttore Gear box oil type Huile pour Réducteur Öl für das Untersetzungsgetriebe Aceite para reductor Масло для редуктора	Olio per Pompa Idraulica Idraulic pump oil type Huile pour pompe hydraulique Öl für die Hydropumpe Aceite para bomba hidráulica Масло для гидравлического насоса	Olio Lubrificante per Sistema Pneumatico Lubricating oil type for pneumatic system Huile lubrifiante pour Système Pneumatique Schmieröl für das Druckluftsystem Aceite lubricante para sistema neumático Смазочное масло для пневматической системы
ESSO SPARTAN EP460	**ESSO NUTO H 46**	**ESSO FEBIS K 32**
CARATTERISTICHE TECNICHE / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERISTIQUES TECHNIQUES TECHNISCHE MERKMALE / CARACTERISTICAS TECNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC	ISO 46 DIN 51502-HLP DIN 51524 PART.2-HLP ISO 67-43-HM	ISO 32

Il costruttore non risponderà degli eventuali danni causati dall'utilizzo di altri olii.
The manufacturer will not be responsible for any damage resulting from the use of different oils.
Le constructeur ne sera pas tenu responsable pour les dommages éventuels causés par l'utilisation d'autres huiles.
Der Hersteller haftet in keiner Weise für Schäden, die durch die Verwendung von anderen Schmiermitteln entstehen.
El fabricante no responderà de los daños causados por el uso de otros aceites.
Фирма-производитель не несет ответственности за возможные повреждения вызванные использованием других масел.

ENGLISH

ROUTINE MAINTENANCE

cleaning the machine and user maintenance

To guarantee the efficiency and correct functioning of the machine it is essential to clean it and to conduct periodic **routine maintenance**.
The operations of routine maintenance must be carried out by the user according to the maker's instructions given below:

⚠ Before proceeding to any cleaning or maintenance operations, **switch off the machine** using **the main switch** and **remove the plug from the socket.**

MECHANICAL PARTS
Keep the moving parts clean, washing them periodically with naphtha or kerosene and lubricating them with oil or grease. In particular:

- **Lubricator**: check and maintain the level of oil in the lubricator. The level must not go outside the min/max indicated. If necessary add liquid oil. See Oil Table.
- **Air filter**: periodically remove the water condensation that forms in the air filter.
- **Roller**: check that the roller always turns freely. Periodically clean with naphtha and if necessary lubricate with oil.
- **Motor drive belt**: check that the motor belt is at the correct tension and that it does not slip.
- **Inflation manometer**: periodically check the figures on the pump manometer scale.

MOVEMENT AND TRANSPORT

⚠ **Whenever it is necessary to move or transport the machine take all the necessary precautions.**

For the methods of harnessing and lifting the machine, refer to adjacent fig. 40 and the instructions on pg. 17.

STORAGE AND SCRAPPING

PERIODS OF INACTIVITY
Whenever it is decided to temporarily store the machine, and during periods in which the machine is not in use, **remove the plug from the electrical supply!**

PERMANENT STORAGE
If it is decided that this machine is no longer to be used, it is advisable to make it inoperative **by removing the electrical cable after having disconnected the plug from the supply**.

SCRAPPING
Since the tyre changing machine is considered as ***special refuse***, it should be dismantled into homogeneous parts and disposed of according to the laws in force.

DEUTSCH

STANDARDWARTUNG

Vom Anwender vorzunehmende Reinigung und Wartung der Maschine

Um die leistungsfähigkeit und die ordnungsgemäße funktionsweise des geräts garantieren zu können, muß es saubergehalten und **regelmäßig gewartet** werden.
Die operationen der standardwartung müssen von dem benutzer des geräts entsprechend der im folgenden aufgeführten anleitungen des herstellers durchgeführt werden:

⚠ Vor Übergang zu gleich welchem Reinigungs- oder Wartungsvorgang, die Maschine mittels **Hauptschalter ausstellen** und **den Stecker aus der Steckdose ziehen.**

MECHANISCHE EINZELTEILE
Die beweglichen mechanischen Teile des Geräts durch regelmäßiges Reinigen mit Naphtha oder Kerosin und besonders durch Einfetten mit Motoröl oder Schmierfett reinhalten.

- **Schmiervorrichtung**: kontrollieren und das Ölniveau in der Schmiervorrichtung auf dem dort angegebenen Mindest-und Höchstniveaus halten. Falls erforderlich, flüssiges Öl hinzufügen. Siehe Öltabelle.
- **Luftfilter**: regelmäßig das sich darin ansammelnde Kondenswasser.
- **Rolle**: kontrollieren, ob die Rolle freien Spielraum hat, und sie regelmäßig mit Naphtha reinigen und falls erforderlich mit Motoröl einschmieren.
- **Motorantriebsriemen**: die richtige Spannung des Motorriemens kontrollieren, um vor allem sein Verrutschen zu vermeiden.
- **Druckmesser für das Aufpumpen**: regelmäßig die Meßwerte des Pumpdruckmessers kontrollieren.

BEWEGUNG UND STANDORTWECHSEL DES GERÄTS

⚠ **Falls ein Standortwechsel des Geräts notwendig sein sollte, lassen Sie bitte die notwendige Vorsicht beim Transport walten.**

Um das Gerät an Gurten befestigt hochzuheben, siehe Abbildung 40 daneben und Anleitungen auf Seite 17.

STILLEGUNG UND VERSCHROTTUNG

ZEITWEILIGES STILLEGEN
Soll das Gerät über einen bestimmten Zeitraum nicht genutzt werden oder falls es aus einem anderen Grund nicht funktioniert, **ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose!**

ENDGÜLTIGES STILLEGEN
Beschließt man hingegen die endgültige Stillegung des Geräts, empfehlen wir, **das Stromleitungskabel zu entfernen, nachdem der Stecker aus der Steckdose gezogen wurde**, um so das Gerät funktionsuntüchtig zu machen.

VERSCHROTTUNG
Da der Reifenwechsler unter die Kategorie **Sondermüll** fällt, zerlegen Sie ihn in einzelne, gleiche Teile und vernichten ihn entsprechend der gesetzlichen Vorschriften.

ESPAÑOL

MANTENIMIENTO RUTINARIO

limpieza y mantenimiento de la máquina a los cuidados del usuario

Para garantizar la eficiencia de la máquina y para su uso correcto es necesario efectuar la limpieza y el periódico **mantenimiento rutinario**.
Las operaciones de mantenimiento deben ser efectuadas por el usuario de acuerdo con las instrucciones del constructor aquí señaladas:

⚠ Antes de iniciar toda operación de limpieza y mantenimiento, apagar la máquina trámite **el interruptor general** y **retirar el enchufe de la toma de corriente**

PIEZAS MECÁNICAS
Mantenga limpias las piezas mecánicas de movimentación, limpiándolas periódicamente con Nafta o Queroseno y lubrificándolas con aceite o grasa, en particular:

- **Lubrificador**: controle y mantenga el nivel del aceite en el Lubrificador, nivel que no debe superar los valores mín. y máx. señalados. Si es necesario añada aceite fluido. Vea la Tabla Aceites.
- **Filtro Aire**: periódicamente descargue el agua de condensación que se ha formado en el filtro del aire.
- **Rodillo**: controle que el Rodillo gire siempre libre. Límpielo periódicamente con Nafta y si es necesario lubrifíquelo con aceite.
- **Correa Motor**: controle que la correa del motor esté tendida correctamente, o bien que no deslice.
- **Manómetro de Hinchamiento**: controle periódicamente los valores sobre la escala del manómetro de hinchamiento.

TRANSPORTE Y MOVIMIENTO

⚠ **Cuando se necesita transpor-tar y mover la máquina, es preciso adoptar las debidas precauciones.**

Para las modalidades de embragaje y de levantamiento de la máquina, véase la fig. 40 y haga referencia a las instrucciones de pág. 17.

ALMACENAJE Y DESGUACE

PERIÓDOS DE INACTIVIDAD
Cuando se decida arrinconar temporáneamente la máquina o de todas maneras durante los periodos de inactividad del equipo, **quite el enchufe de la toma de corriente!**

ALMACENAJE DEFINITIVO
Cuando se decida no utilizar más esta máquina se recomienda desacti-varla **quitando el cable de la alimentación después de haber extraido el enchufe de la toma.**

DESGUACE
Siendo el desmonta-neumá-ticos considerable como **desecho de tipo especial**, descomponga en partes homo-géneas según las leyes vigentes.

ASSISTENZA TECNICA E PARTI DI RICAMBIO

» QUALORA LA MACCHINA PRESENTASSE QUALCHE DISFUNZIONE, CONSULTARE LA SEZIONE “MALFUNZIONAMENTI, LORO CAUSE E POSSIBILI RIMEDI” (PAG.18). ALTRE EVENTUALI DISFUNZIONI DEVONO ESSERE CONTROLLATE DA PERSONALE TECNICO PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO

» IN OGNI CASO RIVOLGERSI AL SERVIZIO ASSISTENZA DEL RIVENDITORE AUTORIZZATO DELLE ATTREZZATURE SICAM.
PER UN SOLLECITO INTERVENTO È IMPORTANTE, ALL’ATTO DELLA CHIAMATA, SPECIFICARE IL MODELLO DI MACCHINA, IL N° DI FABBRICAZIONE (RILEVABILE DALLA TARGHETTA MATRICOLA) ED IL TIPO DI DISFUNZIONE.

⚠ **ATTENZIONE**
QUALSIASI INTERVENTO SULL’IMPIANTO ELETTRICO, IDRAULICO E PNEUMATICO DEVE ESSERE EFFETTUATO ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO.

» LE TAVOLE ESPLOSE DELLE PAGINE SEGUENTI MOSTRANO LE PARTI COMPONENTI LA MACCHINA BASE, LE VERSIONI SPECIALI E LE PARTI ACCESSORIE.

⚠ **ATTENZIONE**
LE PARTI DI RICAMBIO DEVONO ESSERE RICHIESTE ESCLUSIVAMENTE AL RIVENDITORE AUTORIZZATO DELLE ATTREZZATURE SICAM.

IL COSTRUTTORE NON RISPONDE DI EVENTUALI DANNI CAUSATI DA RISCHI EMERSI PER MALFUNZIONAMENTO DI PARTI SOSTITUITE NON ORIGINALI

ASSISTANCE TECHNIQUE ET PIÈCES DÉTACHÉES

» EN CAS DE FONCTIONNEMENT DÉFECTUEUX, CONSULTER LA SECTION “ANOMALIES, CAUSES ET REMÈDES POSSIBLES” (PAGE 18). D’AUTRES ÉVENTUELLES DÉFAILLANCES DOIVENT ÊTRE CONTRÔLÉS PAR DES TECHNICIENS QUALIFIÉS.

» EN TOUT CAS S’ADRESSER AU SERVICE ASSISTANCE DU REVENDEUR AUTORISÉ DES ÉQUIPEMENTS SICAM. POUR UNE INTERVENTION RAPIDE, IL EST IMPORTANT, AU MOMENT DE L’APPEL, DE SPÉCIFIER LE MODÈLE DE L’APPAREIL, LE NUMÉRO DE FABRICATION (INSCRIT SUR LA PLAQUE D’IMMATRICULATION) ET LE TYPE DE DÉFAILLANCE.

⚠ **ATTENTION**
TOUTE INTERVENTION SUR LE SYSTÈME ÉLECTRIQUE, HYDRAULIQUE ET PNEUMATIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE UNIQUEMENT PAR DES TECHNICIENS QUALIFIÉS

» LES DESSINS ÉCLATÉS DES PAGES QUI SUIVENT METTENT EN ÉVIDENCE LES PARTIES COMPOSANTES L’APPAREIL DE BASE, LES VERSIONS SPÉCIALES, LES PIÈCES ACCESSOIRES.

⚠ **ATTENTION**
LES PIÈCES DÉTACHÉES DOIVENT ÊTRE DEMANDÉES UNIQUEMENT AU REVENDEUR AUTORISÉ DES ÉQUIPEMENTS SICAM

LE CONSTRUCTEUR N’EST PAS RESPONSABLE POUR D’ÉVENTUELS DÉGATS QUI POURRAIENT SURVENIR À CAUSE D’UNE DÉFAILLANCE DÛE À DES PIÈCES REMPLACÉES QUI NE SONT PAS D’ORIGINE.

ENGLISH

TECHNICAL ASSISTANCE AND SPARE PARTS

» WHENEVER THE MACHINE MALFUNCTIONS, CONSULT THE TROUBLESHOOTING SECTION (PG. 18). ANY OTHER FAULTS MUST BE CHECKED BY PROFESSIONALLY QUALIFIED TECHNICIANS.

» IN ALL CASES REFER TO THE ASSISTANCE SERVICE OF YOUR AUTHORISED SICAM RETAILER.
FOR PROMPT INTERVENTION IT IS IMPORTANT, WHEN CALLING, TO SPECIFY THE MACHINE MODEL, THE SERIAL NUMBER (FOUND ON THE MACHINE IDENTIFICATION PLATE) AND THE TYPE OF FAULT.

⚠ **WARNING**
ALL WORK ON ELECTRICAL, PNEUMATIC, AND HYDRAULIC SYSTEMS MUST BE CONDUCTED BY PROFESSIONALLY QUALIFIED PERSONNEL.

» THE EXPLODED DIAGRAMS ON THE FOLLOWING PAGES SHOW THE COMPONENT PARTS OF THE BASIC MACHINE, SPECIAL VERSIONS, AND ACCESSORY PARTS.

⚠ **WARNING**
SPARE PARTS MUST BE PURCHASED EXCLUSIVELY FROM AN AUTHORISED SICAM RETAILER

THE MANUFACTURER DOES NOT ACCEPT RESPONSIBILITY FOR DAMAGE RESULTING FROM THE USE OF NON ORIGINAL SPARE PARTS.

DEUTSCH

TECHNISCHER KUNDENDIENST UND ERSATZTEILE

» SOLLTE DIE MASCHINE IRGENDEINE STÖRUNG AUFWEISEN, SO ZIEHEN SIE DEN ABSCHNITT "BETRIEBSSTÖRUNGEN, IHRE URSACHEN UND MÖGLICHE ABHILFEN " (S..19) ZU RAT. ANDERE EVENTUELLE STÖRUNGEN MÜSSEN VON FACHLICH QUALIFIZIERTEN TECHNIKERN KONTROLLIERT WERDEN

» WENDEN SIE SICH IN JEDEM FALL AN DEN KUNDENDIENST DES BEFUGTEN HÄNDLERS DER SICAM-AUSSTATTUNGEN.
ZWECKS EINES RASCHEN EINGRIFFS IST ES WICHTIG, BEIM ANRUF DAS MASCHINENMODELL, DIE FABRIKATIONSNUMMER (AUS DEM MATRIKELSCHILD ZU ENTNEHMEN) UND DIE ART DER STÖRUNG ANZUGEBEN.

⚠ **ACHTUNG**
JEGLICHER EINGRIFF IN DIE ELEKTRISCHE, HYDRAULISCHE UND PNEUMATISCHE ANLAGE DARF AUSSCHLIESSLICH VON FACHLICH QUALIFIZIERTEM PERSONAL. VORGENOMMEN WERDEN

» DIE EXPLOSIONSTAFELN DER FOLGENDEN SEITEN ZEIGEN DIE BESTANDTEILE DER STANDARDMASCHINE, DIE SONDERAUSFÜHRUNGEN UND DIE ZUBEHÖRTEILE.

⚠ **ACHTUNG**
DIE ERSATZTEILE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH BEIM BEFUGTEN HÄNDLER DER SICAM-AUSSTATTUNGEN ANGEFRAGT WERDEN

DER HERSTELLER HAFTET NICHT FÜR EVENTUELLE SCHÄDEN, DIE DURCH RISIKEN BEDINGT DURCH BETRIEBSSTÖRUNGEN VON NICHT ORIGINALEN ERSATZTEILEN HERVORGERUFEN WURDEN.

ESPAÑOL

ASISTENCIA TÉCNICA Y PIEZAS DE REPUESTO

» EN CASO DE QUE LA MÁQUINA PRESENTASE ALGUNA DISFUNCIÓN, CONSULTAR LA SECCIÓN "MAL FUNCIONAMIENTO, SUS CAUSAS Y POSIBLES SOLUCIONES" (PÁG.19). OTRAS EVENTUALES DISFUNCIONES DEBEN SER CONTROLADAS POR PERSONAL TÉCNICO PROFESIONALMENTE CUALIFICADO

» EN CUALQUIER CASO DIRIGIRSE AL SERVICIO DE ASISTENCIA DEL VENDEDOR AUTORIZADO DE LOS EQUIPAMIENTOS SICAM.
PARA UNA RÁPIDA INTERVENCIÓN ES IMPORTANTE, AL MOMENTO DE LA LLAMADA, ESPECIFICAR EL MODELO DE MÁQUINA, EL N° DE FABRICACIÓN (SEÑALADO EN LA CHAPA DE LA MATRÍCULA) Y EL TIPO DE DISFUNCIÓN.

⚠ **ATENCIÓN**
CUALQUIER INTERVENCIÓN EN LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA, HIDRÁULICA Y NEUMÁTICA DEBE SER EFECTUADA EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL PROFESIONALMENTE CUALIFICADO.

» LOS CUADROS EXPLICATIVOS DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES MUESTRAN LAS PARTES COMPONENTES DE LA MÁQUINA BASE, LAS VERSIONES ESPECIALES Y LAS PARTES ACCESORIAS.

⚠ **ATENCIÓN**
LAS PIEZAS DE REPUESTO DEBEN SOLICITARSE EXCLUSIVAMENTE AL VENDEDOR AUTORIZADO DE LOS EQUIPAMIENTOS SICAM.

EL CONSTRUCTOR NO RESPONDE DE EVENTUALES DAÑOS CAUSADOS POR RIESGOS DEBIDOS AL MAL FUNCIONAMIENTO DE PIEZAS SUSTITUIDAS NO ORIGINALES

SICAM S.r.l.
Via della Costituzione 49
42015 Correggio (RE) ITALY
Tel. +39 0522 643311
Telefax: + 39 0522 637760
http://www.sicam.it
sales@sicam.it

Tyres Equipment & Tools

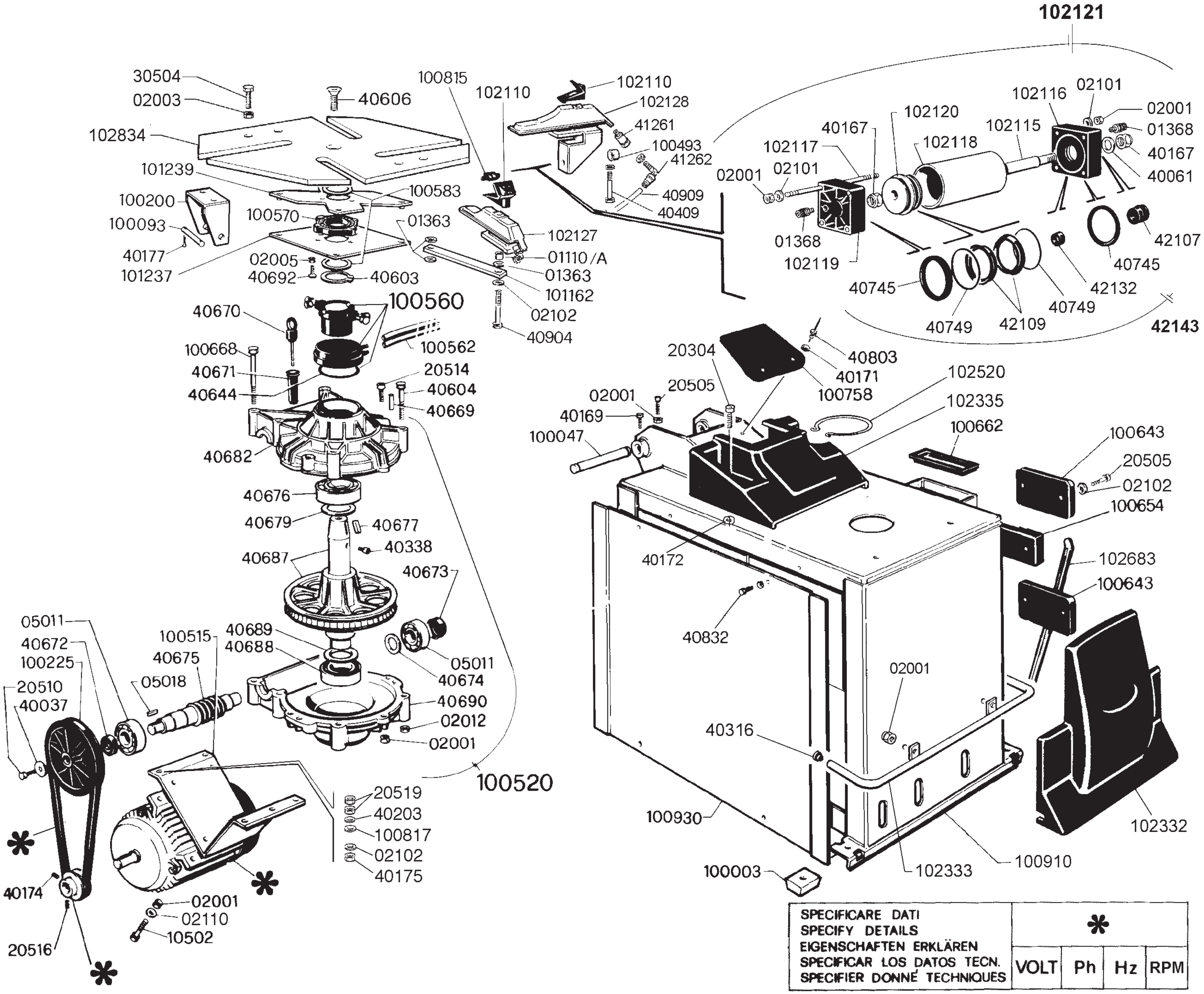
PARTI DI RICAMBIO
PIÈCES DE RECHANGE
SPARE PARTS
ERSATZTEILEN
REPUESTOS

SMONTAGOMME
DÉMONTE PNEUS
TYRE CHANGING MACHINE
REIFENWECHSLER
DESMONTA-NEUMATICOS

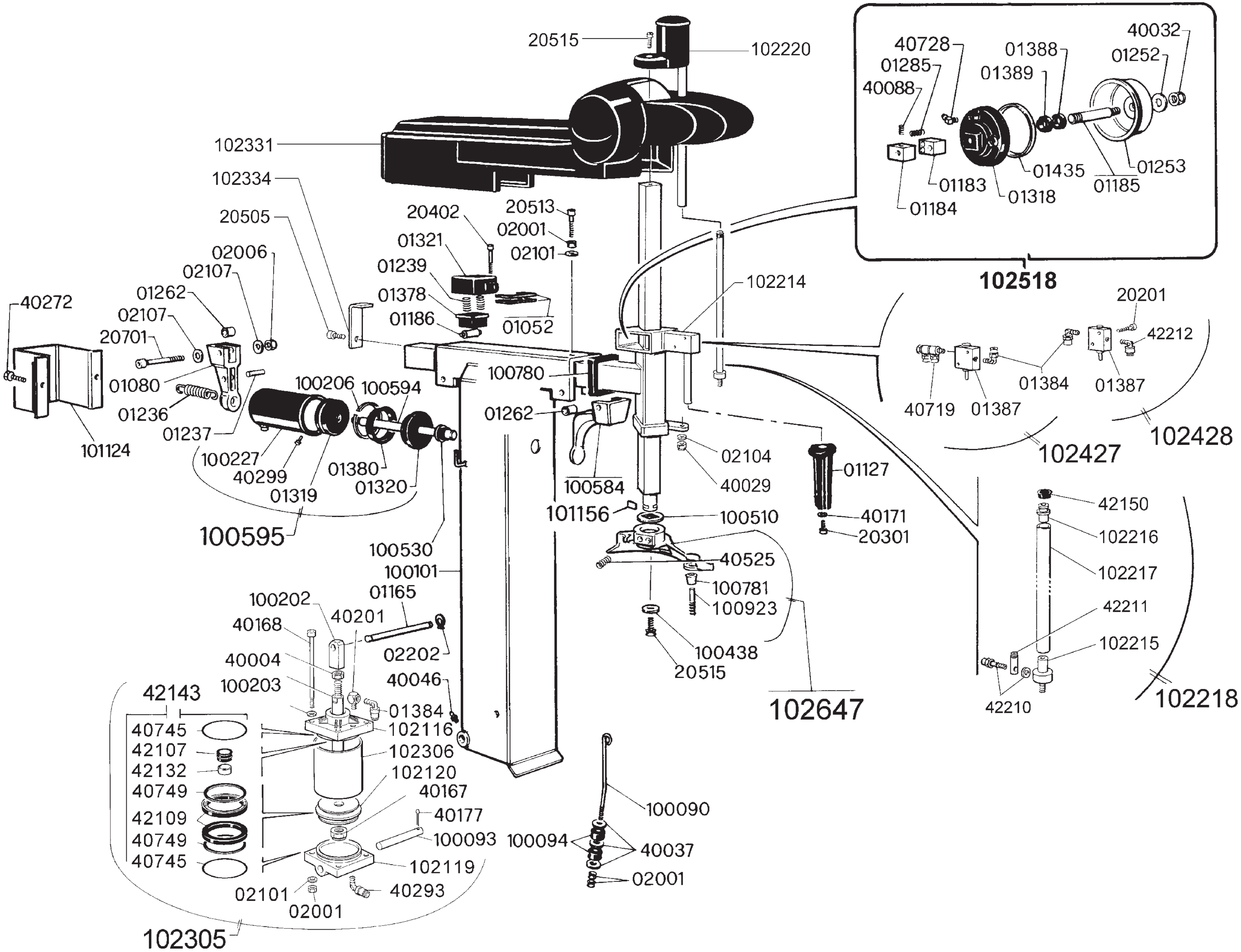
N° 102180 REV. 5
N° 102853 REV. 3
N° 101051 REV. 4
N° 101065 REV. 4
N° 101045 REV. 11
N° 102181 REV. 3
N° 101074 REV. 4
N° 101289 REV. 3
N° 101122 REV. 0
N° 101120 REV. 7
N° 101519 REV. 2
N° 100933-01 REV. 0
N° 100933-02 REV. 0
N° 100933-03 REV. 0
N° 100933-04 REV. 0
N° 101125-01 REV. 0
N° 101125-02 REV. 0
N° 101125-03 REV. 0

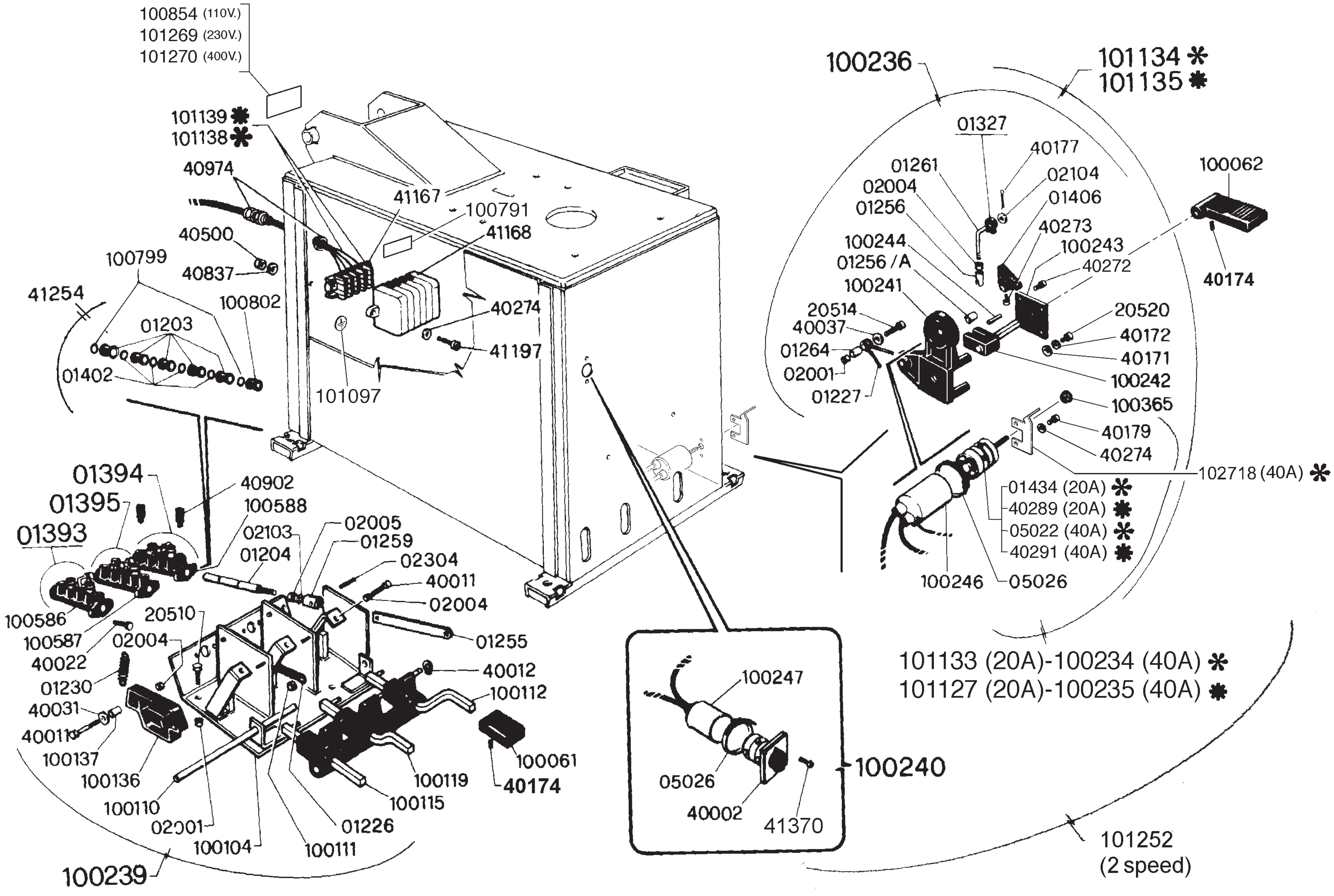
COMBINED
FALCO AF1718 - AF1720
IT RACING - ITE RACING

Aggiornato il 07/10/2005

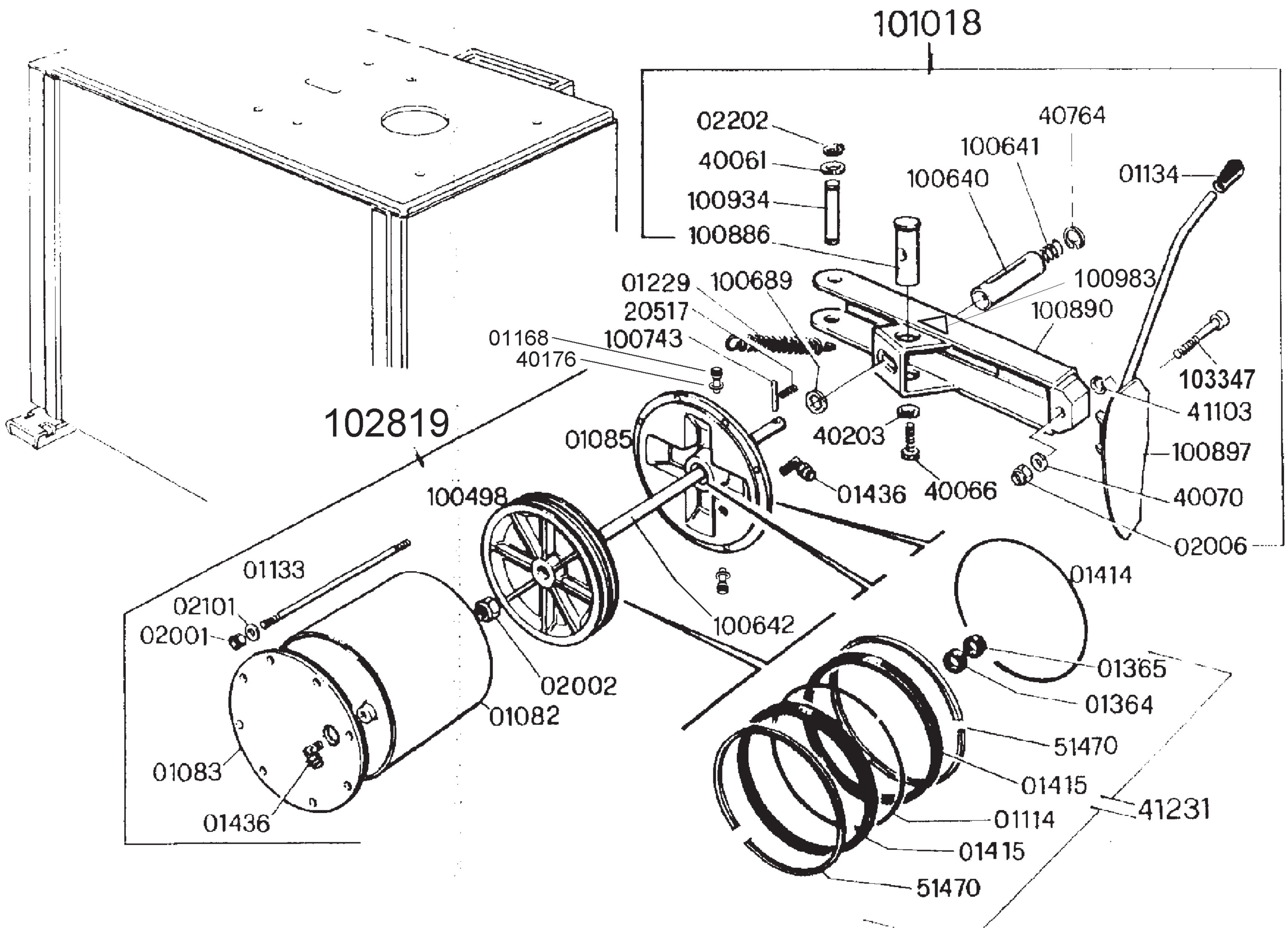


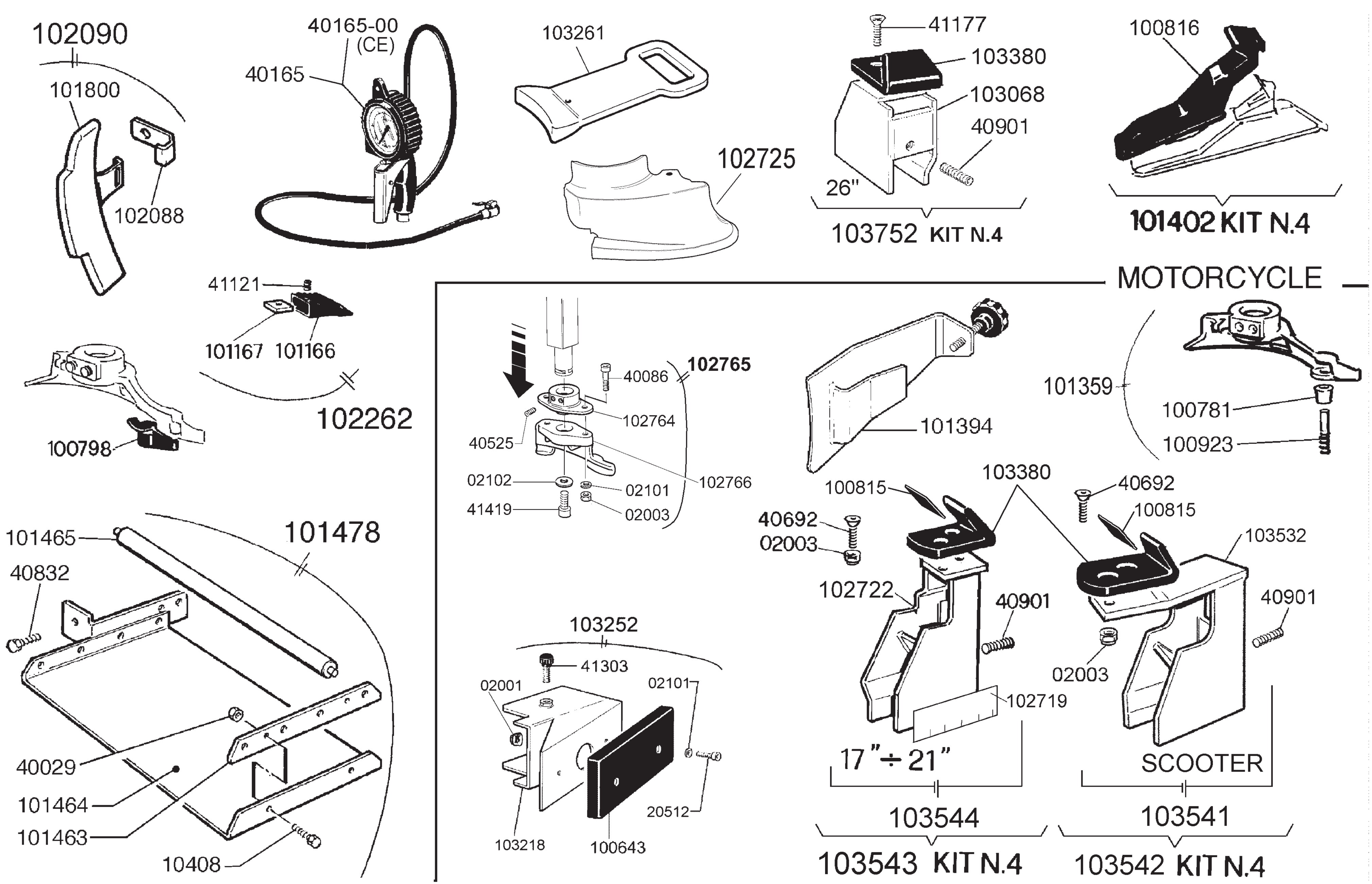
SPECIFICARE DATI SPECIFY DETAILS EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN SPECIFICAR LOS DATOS TECN. SPECIFIER DONNÉ TECHNIQUES	*			
	VOLT	Ph	Hz	RPM


20515
102220
102331
102334
20505
02006
02107
01262
02107
20701
40272
01080
01236
01237
101124
20402
01321
01239
01378
01186
01052
20513
02001
02101
100206
100594
100227
40299
01319
01380
01320
100595
100780
01262
100584
101156
100530
100101
102214
02104
40029
100510
40525
100781
100923
100438
20515
102647
01127
40171
20301
40728
01285
40088
01388
01389
40032
01252
01183
01184
01318
01435
01185
01253
102518
20201
42212
40719
01387
01384
01387
102427
102428
42150
102216
102217
42211
102215
42210
102218
100202
01165
40168
40201
40004
02202
100203
40046
42143
01384
102116
40745
42107
42132
40749
42109
40749
40745
102306
102120
40167
40177
100093
102119
02101
02001
40293
102305
100090
100094
40037
02001

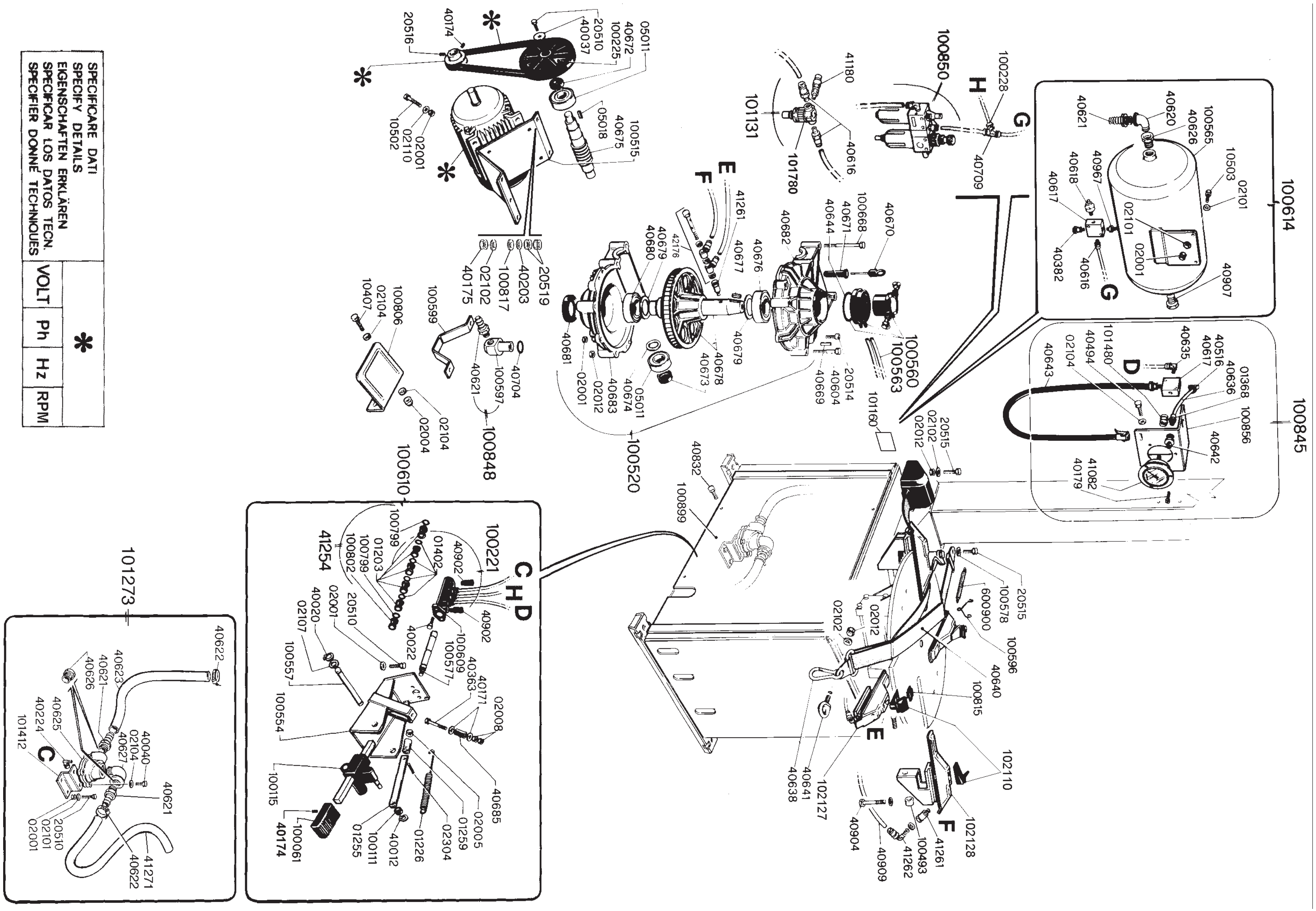

100854 (110V.)
101269 (230V.)
101270 (400V.)
101139
101138
40974
41167
100791
41168
40500
40837
100799
100802
41254
01203
40274
41197
01402
101097
01394
01395
01393
40902
100588
02103
01204
02005
01259
02304
40011
02004
100586
100587
40022
20510
02004
01230
40031
40011
100137
100136
100110
02001
100104
100111
01226
100115
100119
01255
40012
100112
100061
40174
100239
100236
101134
101135
01327
40177
01261
02104
02004
01406
01256
40273
100244
100243
01256 /A
40272
100241
100062
40174
20514
40037
20520
40172
01264
40171
02001
100242
01227
100365
40179
40274
102718 (40A)
01434 (20A)
40289 (20A)
05022 (40A)
40291 (40A)
100246
05026
100247
05026
40002
41370
100240
101133 (20A)-100234 (40A)
101127 (20A)-100235 (40A)
101252
(2 speed)

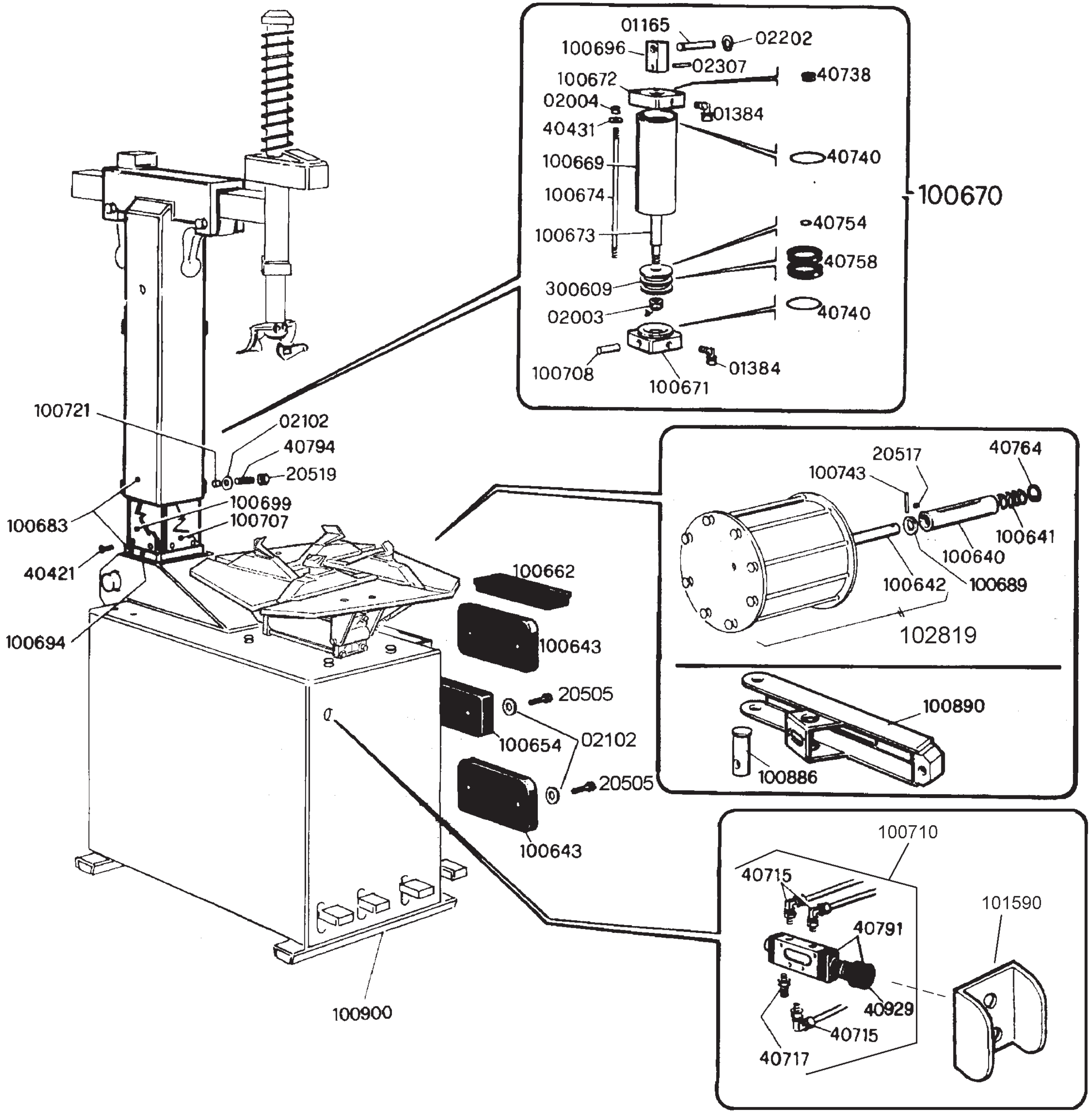
✱ 1Ph ✳ 3Ph

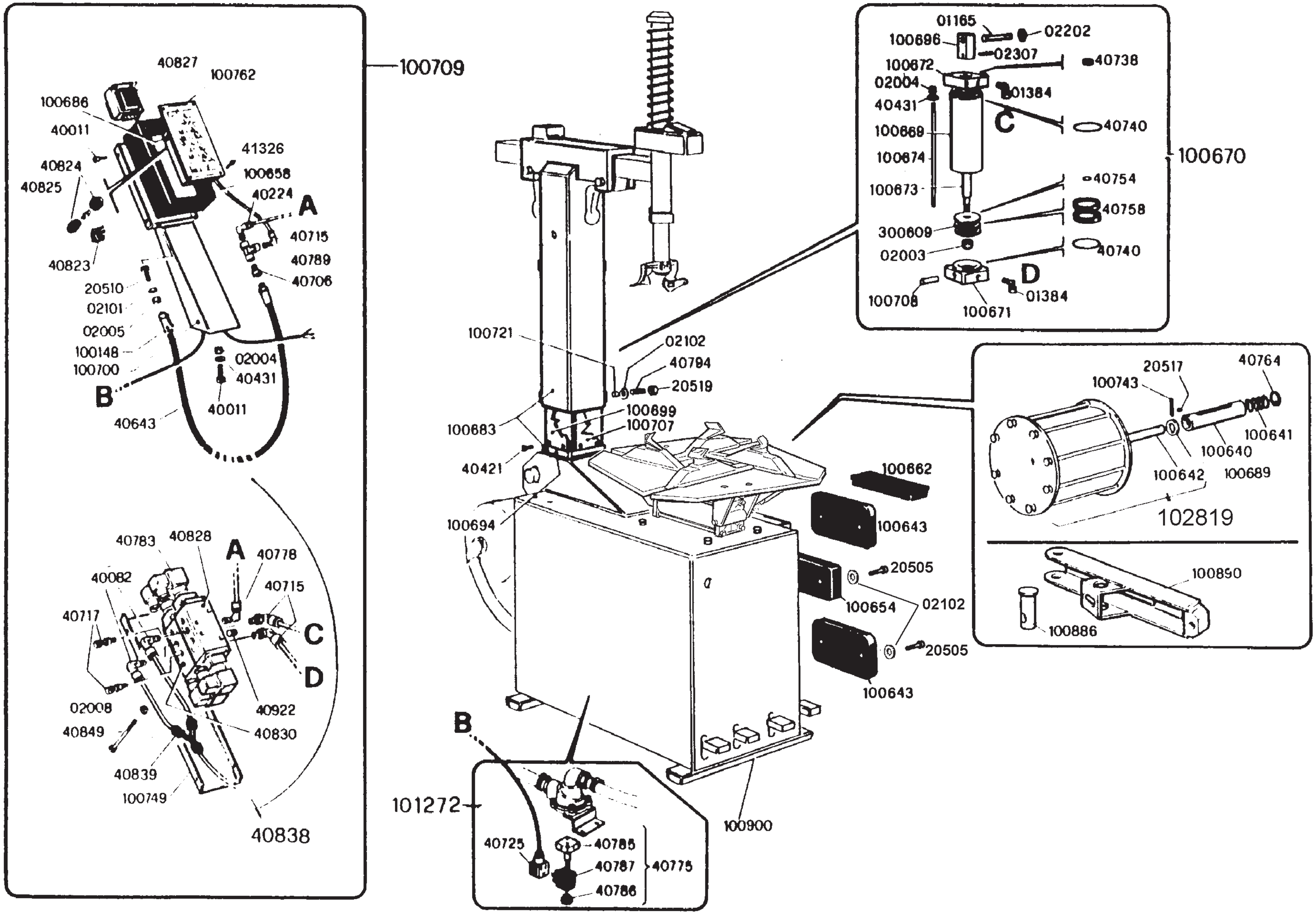

101018
02202
40061
100934
100886
40764
100641
100640
01134
100983
100890
01229
100689
20517
01168
100743
40176
103347
41103
102819
01085
40203
100897
01436
40066
40070
100498
02006
01414
01133
02101
100642
02001
01365
01364
02002
01082
51470
01083
01415
41231
01436
01114
01415
51470

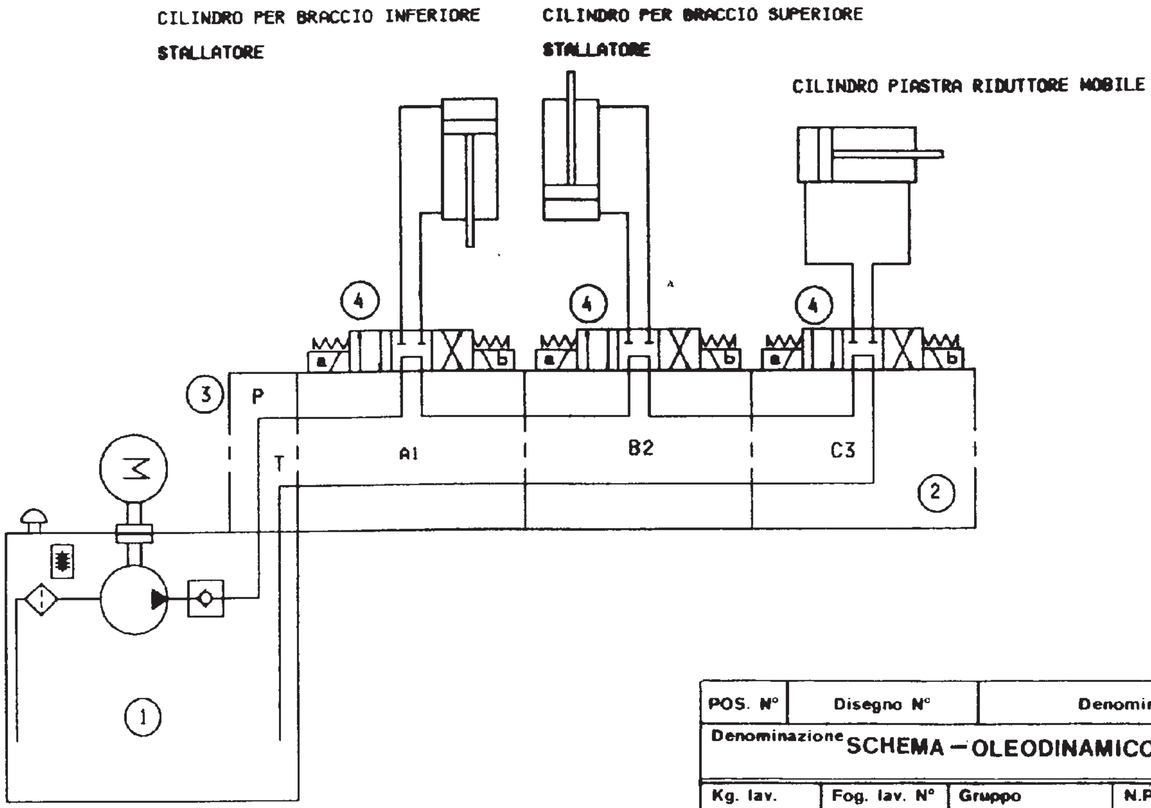


102090
101800
102088
40165-00
(CE)
40165
103261
102725
41177
103380
103068
40901
26"
103752 KIT N.4
100816
101402 KIT N.4
41121
101167
101166
102262
100798
MOTORCYCLE
40086
102765
102764
40525
102766
02102
02101
41419
02003
101394
101359
100781
100923
100815
103380
40692
100815
40692
02003
103532
102722
40901
40901
02003
102719
17"÷21"
SCOOTER
103544
103541
103543 KIT N.4
103542 KIT N.4
101465
101478
40832
40029
101464
101463
10408
103252
41303
02001
02101
20512
103218
100643


SPECIFICARE DATI
SPECIFY DETAILS
EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN
SPECIFICAR LOS DATOS TECN.
SPECIFIER DONNÉ TECHNIQUES
*
VOLT
Ph
Hz
RPM


01165
02202
100696
02307
100672
40738
02004
01384
40431
100669
40740
100670
100674
100673
40754
40758
300609
02003
40740
100708
100671
01384
100721
02102
40794
20519
100699
100707
100683
40421
100694
100662
100643
20517
40764
100743
100641
100640
100642
100689
102819
100890
100886
20505
100654
02102
20505
100643
100710
40715
101590
40791
40929
40715
40717
100900

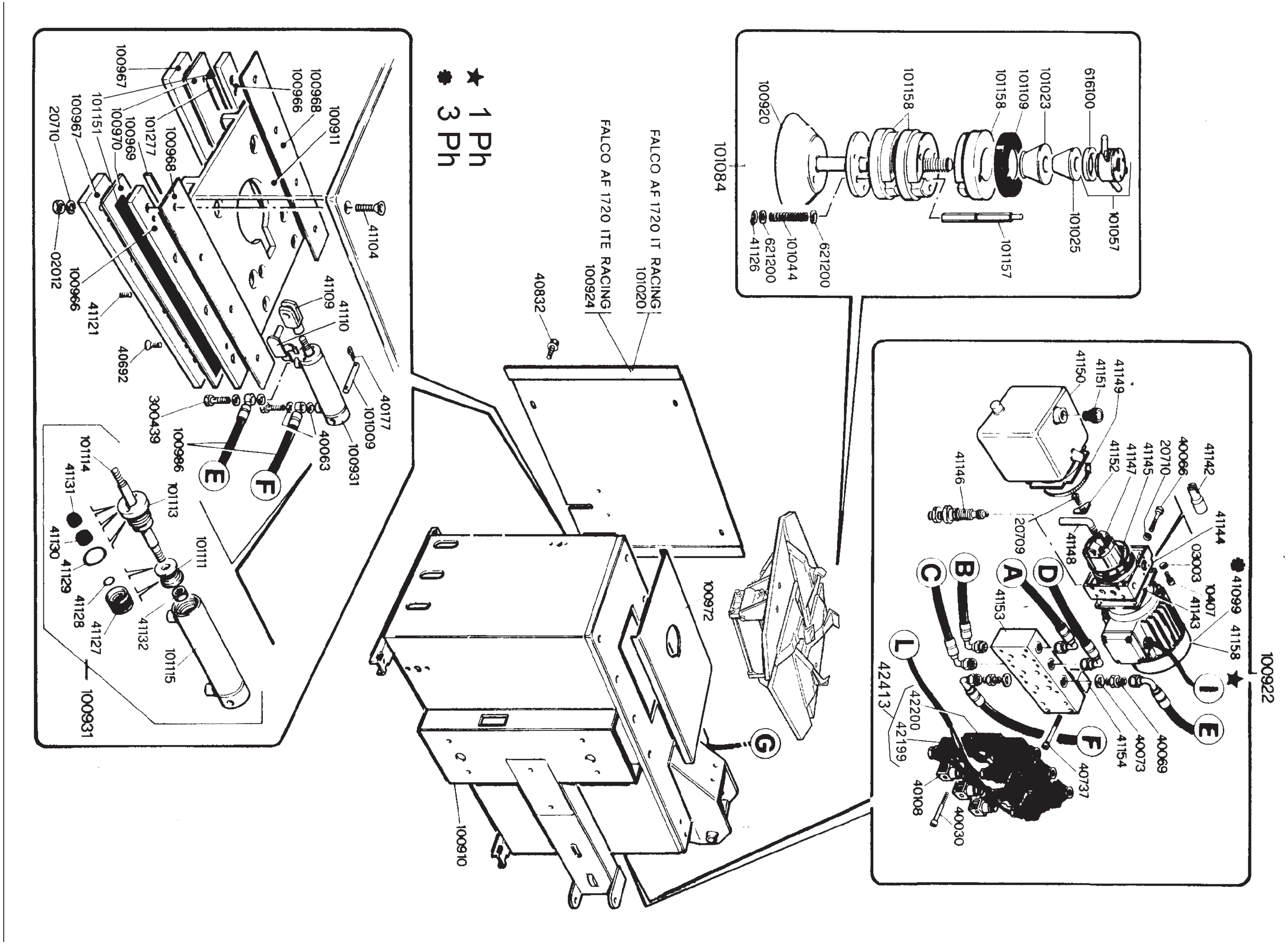

100709
40827
100762
100686
40011
41326
40824
100658
40825
40224
A
40715
40789
40823
40706
20510
02101
02005
100148
02004
100700
40431
B
40643
40011
40783
40828
A
40778
40082
40715
40717
C
D
02008
40922
40849
40830
40839
100749
40838
01165
100696
02202
02307
100672
40738
02004
01384
40431
C
40740
100669
100670
100674
40754
100673
40758
300609
02003
40740
D
100708
01384
100671
100721
02102
40794
20519
100699
100707
100683
40421
100694
100662
100643
20505
02102
100654
20505
100643
20517
40764
100743
100641
100640
100642
100689
102819
100890
100886
B
101272
40725
40785
40787
40775
40786
100900

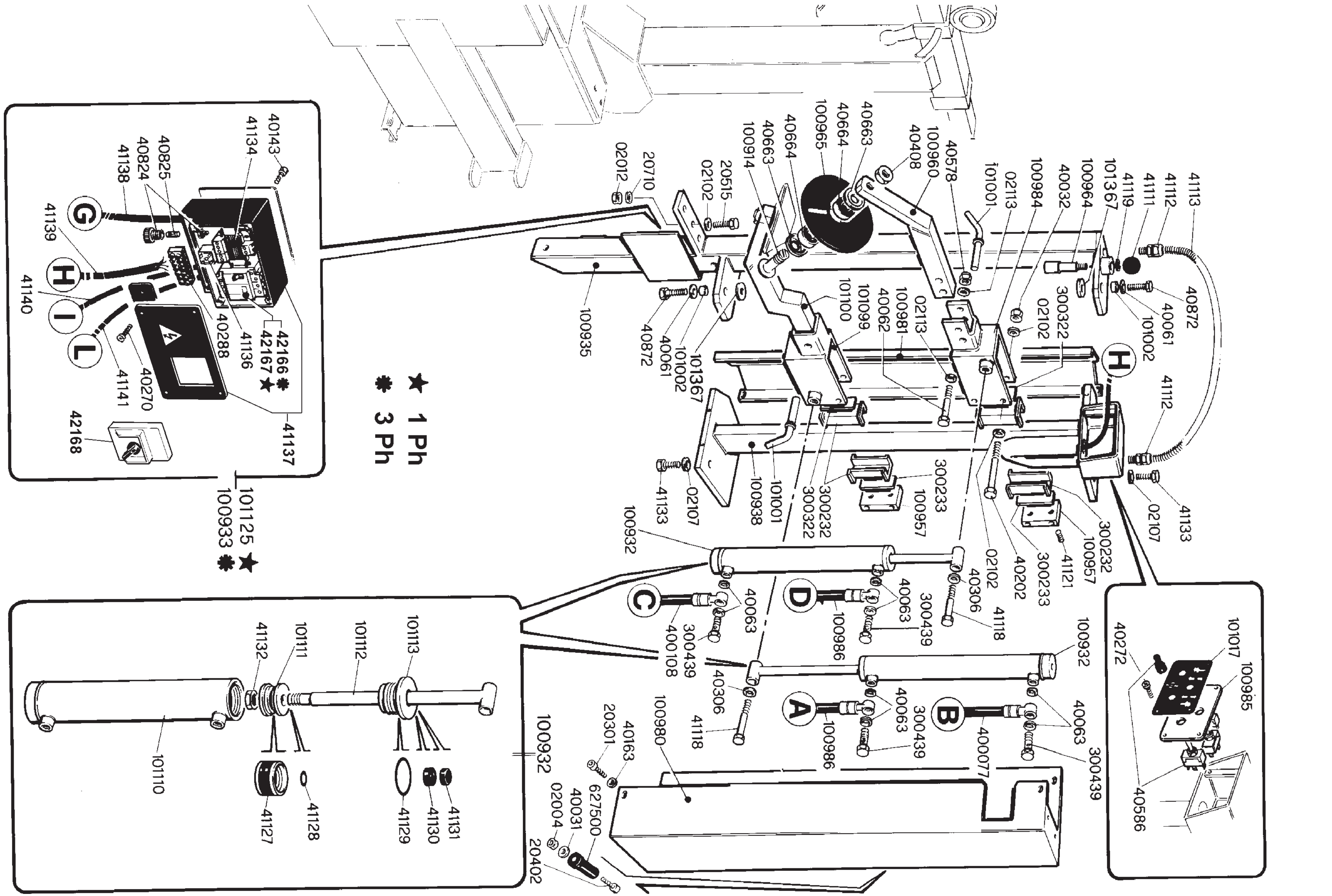


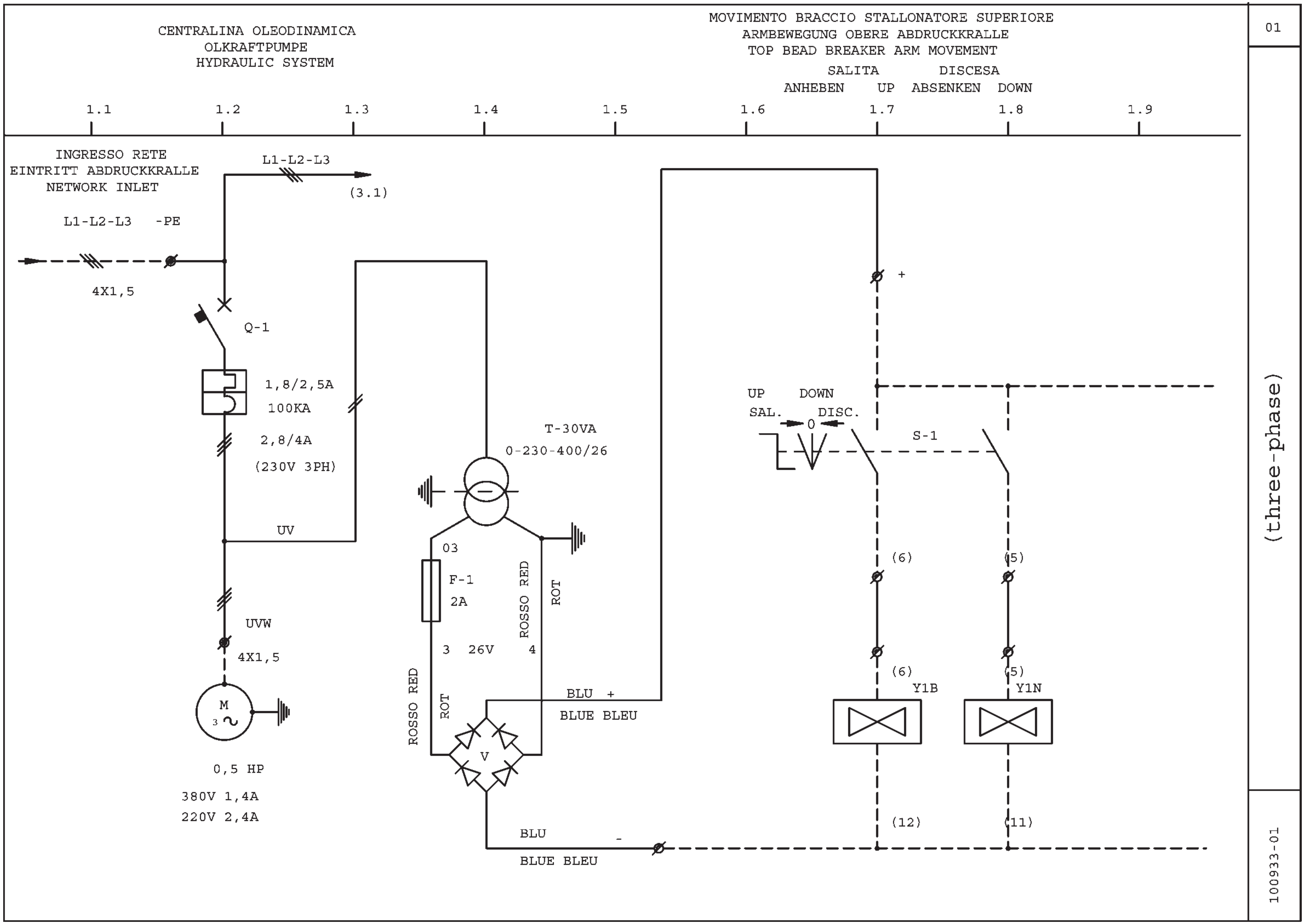
N° ORD.	DENOMINAZIONE	N° PEZ.	CODICE
20			
19			
18			
17			
16			
15			
14			
13			
12			
11			
10			
9			
8			
7			
6			
5			
4	AD3E04CNB220 ELETTROVALVOLA	3	V10580385
3	BASE DISTANZ.PER U.P.50	1	M1[illegible]
2	BASE MULTIPLA 3 STAZ.PER U.P.	1	M10700000
1	UPSOK[illegible]/1.2 21613[illegible] N.	1	V77[illegible]

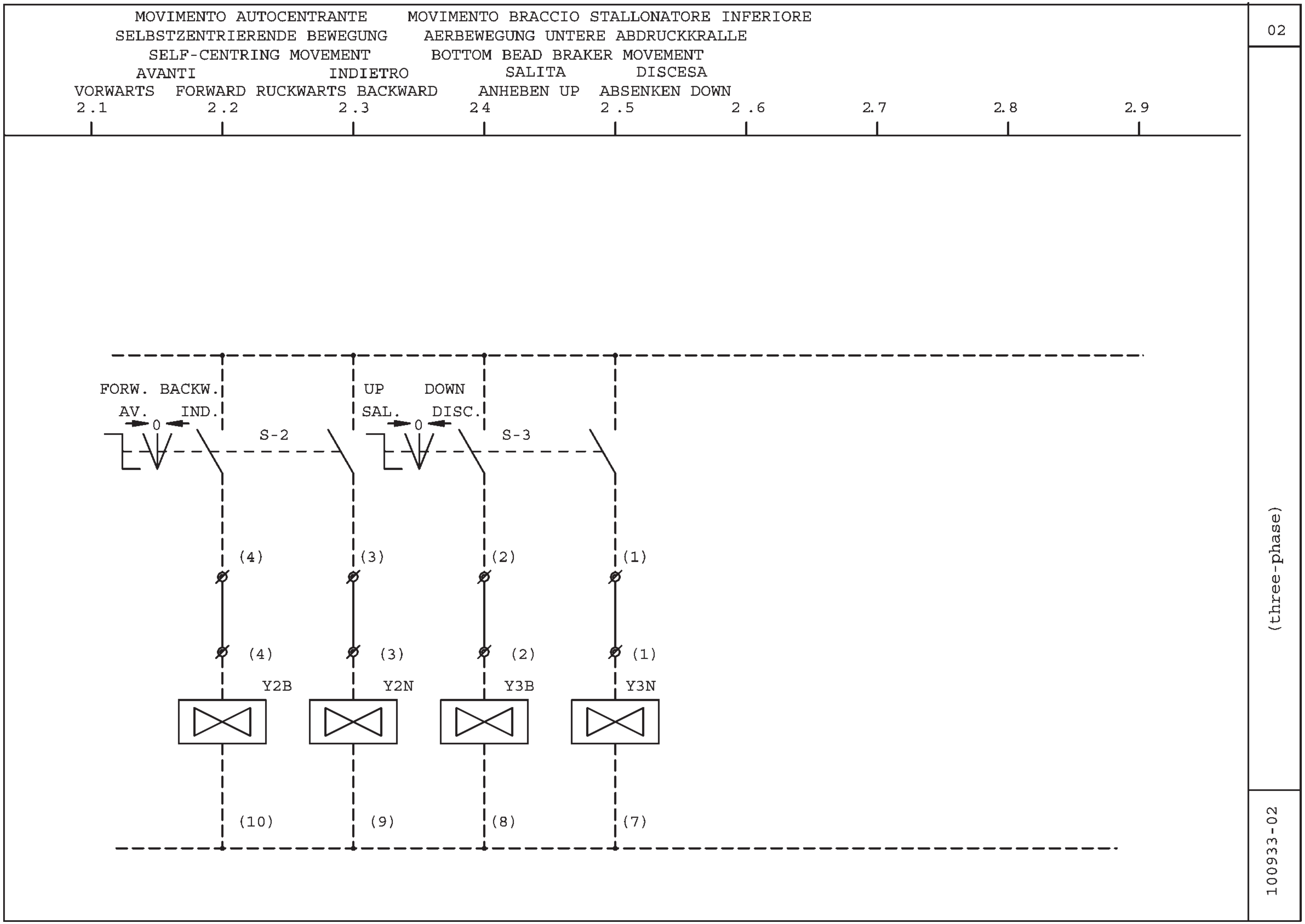
POS. N°	Disegno N°	Denominazione	N° Pezzi	Materiale	Modifiche

Denominazione SCHEMA – OLEODINAMICO		Materiale		Stato	Dim. grezzo	
Kg. lav.	Fog. lav. N°	Gruppo MINI	N.P.	Macchina	N.P.	T.T.	Prof. cmt.
Scala /	Data 30-11-93	CENTRALINA 24 VOLT			1	HRC	R. traz.
Dis. LaSda	Cont.					Sost. il	Dis. N° 101122
						Sost. dal	


★ 1 Ph
✱ 3 Ph
100967
100968
100966
100911
101151
100970
100969
101277
100968
20710
100967
41104
02012
100966
41121
41109
41110
40692
40177
101109
300439
40063
100931
100986
E
F
101114
41131
101113
41130
41129
101111
41128
41127
41132
101115
100931
FALCO AF 1720 IT RACING 101020
FALCO AF 1720 ITE RACING 100924
40832
101084
100920
101158
101158
101109
101023
616100
101057
101025
101157
621200
101044
621200
41126
100972
100910
G
41149
41151
41150
41142
40066
20710
41145
41147
41152
41146
20709
41148
41144
03003
41099
10407
41143
41158
100922
A
B
C
D
41153
L
42413
42200
42199
E
I
40069
40073
41154
F
40737
40108
40030

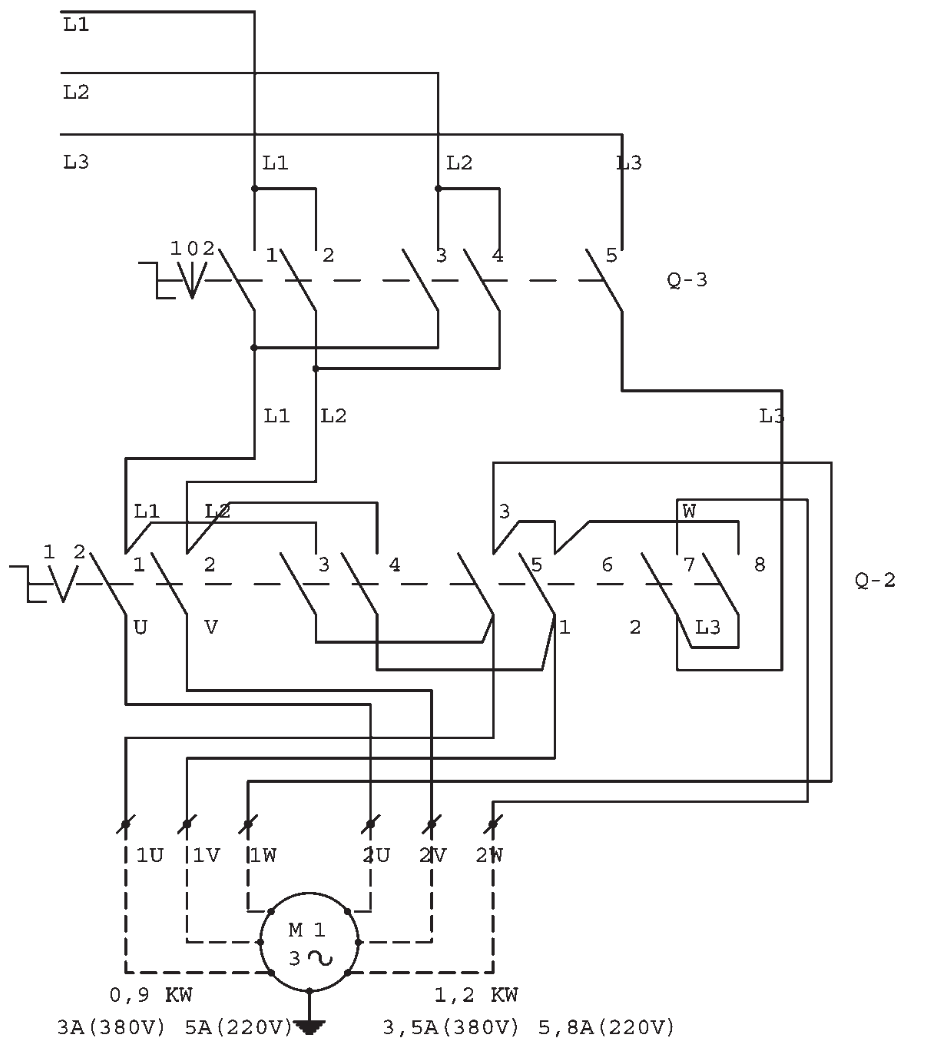

40143
41134
40825
40824
41138
G
41139
H
41140
I
L
41141
40270
40288
41136
42166 ✱
42167 ★
41137
42168
101125
100933 ✱★
★ 1 Ph
✱ 3 Ph
02012
20710
02102
20515
100914
40663
40664
100965
40664
40663
40408
100960
40578
101001
02113
100984
40032
100964
101367
41119
41111
41112
41113
40872
40061
101002
100935
40872
40061
101002
101367
101100
101099
40062
100981
02113
300322
02102
100938
101001
300232
300322
300233
100957
41133
02107
41112
02107
41133
02102
40202
300233
41121
100957
300232
100932
40306
41118
40063
300439
C
D
100986
400108
100932
40306
41118
A
B
100986
400077
300439
40063
101110
41132
101111
101112
101113
41127
41128
41129
41130
41131
100932
20301
40163
100980
627500
40031
02004
20402
40272
101017
100985
40586


CENTRALINA OLEODINAMICA
OLKRAFTPUMPE
HYDRAULIC SYSTEM
MOVIMENTO BRACCIO STALLONATORE SUPERIORE
ARMBEWEGUNG OBERE ABDRUCKKRALLE
TOP BEAD BREAKER ARM MOVEMENT
SALITA
DISCESA
ANHEBEN
UP
ABSENKEN
DOWN
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
01
INGRESSO RETE
EINTRITT ABDRUCKKRALLE
NETWORK INLET
L1-L2-L3
(3.1)
L1-L2-L3 -PE
4X1,5
Q-1
1,8/2,5A
100KA
2,8/4A
(230V 3PH)
UV
UVW
4X1,5
M
3
0,5 HP
380V 1,4A
220V 2,4A
T-30VA
0-230-400/26
03
F-1
2A
ROSSO RED
ROT
3 26V 4
ROSSO RED
ROT
V
BLU +
BLUE BLEU
BLU -
BLUE BLEU
+
UP
DOWN
SAL.
DISC.
0
S-1
(6)
(5)
(6)
(5)
Y1B
Y1N
(12)
(11)
(three-phase)
100933-01


MOVIMENTO AUTOCENTRANTE
SELBSTZENTRIERENDE BEWEGUNG
SELF-CENTRING MOVEMENT
AVANTI
VORWARTS FORWARD
INDIETRO
RUCKWARTS BACKWARD
MOVIMENTO BRACCIO STALLONATORE INFERIORE
AERBEWEGUNG UNTERE ABDRUCKKRALLE
BOTTOM BEAD BRAKER MOVEMENT
SALITA
ANHEBEN UP
DISCESA
ABSENKEN DOWN
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
2.8
2.9
FORW. BACKW.
AV. IND.
0
S-2
UP DOWN
SAL. DISC.
0
S-3
(4)
(3)
(2)
(1)
(4)
(3)
(2)
(1)
Y2B
Y2N
Y3B
Y3N
(10)
(9)
(8)
(7)
02
(three-phase)
100933-02

MOTORE MANDRINO MOTOR SPANNKOPF CHUCK MOTOR
VELOCITA' MINIMA MINI SPEED VELOCITA' MASSIMA MAX. SPEED
MINIMALGESCHWINDIGKEIT HOCHSTGESCHWINDIGKEIT
ROT. ORARIA CLOCKWISE ROTATION ROT. ANTIORARIA ANTI-CLOCKWISE
IM UGRZEIGERSINN IM GEGENUHRZEIGERSINN

3 .1 3 .2 3 .3 3.4 3 .5 3 .6 3.7 3.8 3.9



Q-3

ELEM.		I		II		III	
CONT.		1	2	3	4	5	
POSIZ.	1	X			X	X	
	0						
	2		X	X		X	

Q-2

ELEM.		I		II		III		IV	
CONT.		1	2	3	4	5	6	7	8
POSIZ.	1			X	X				X
	2	X	X			X	X	X	

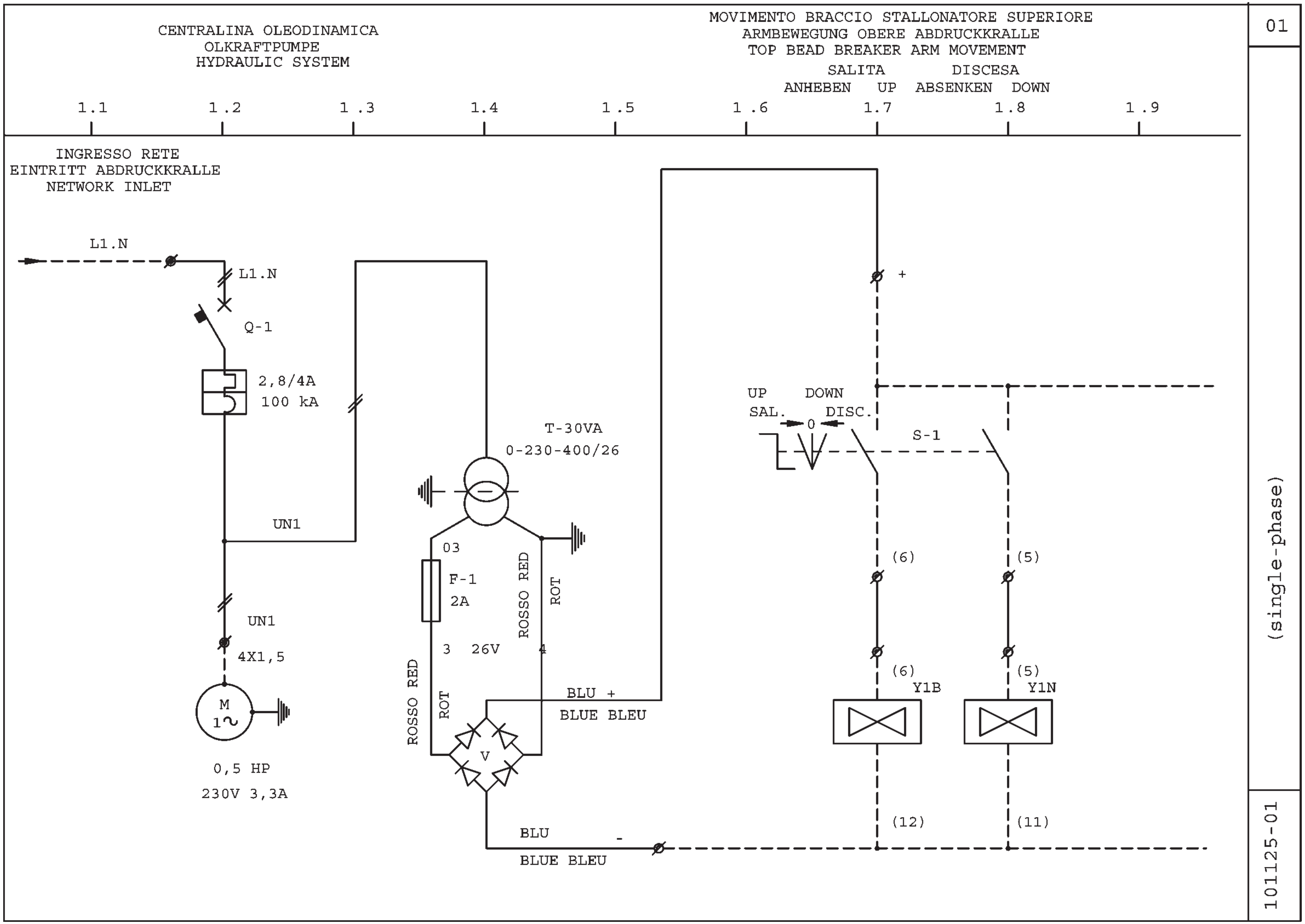
03

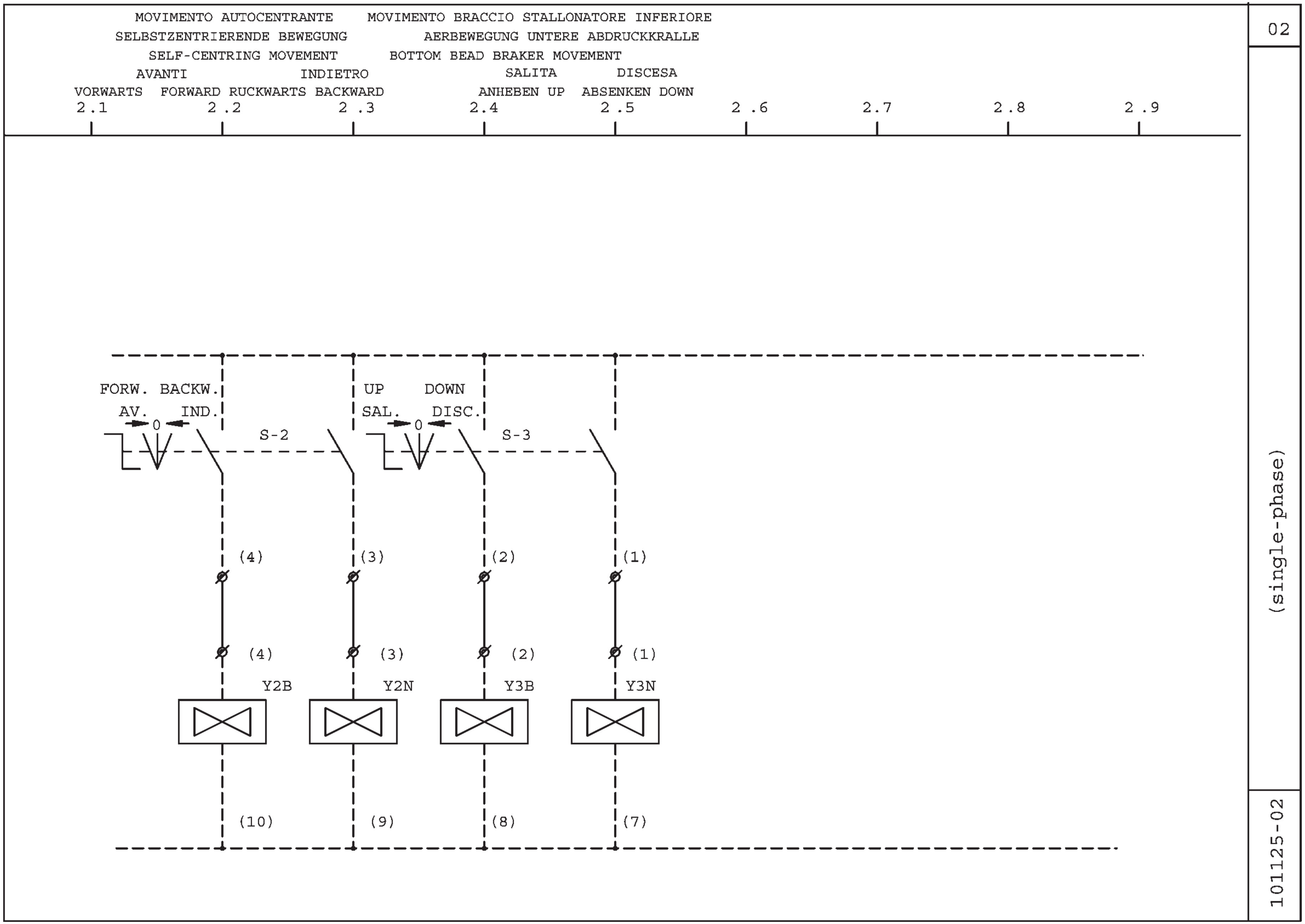
(three-phase)

100933-03

POS.	SIGLA	Q.TA' STUCK Q.TE' Q.TY	DESCRIZIONE BENENNUNG DESCRIPTION	SIGLA E NORMA TYP.-UND NORMENBEZEI- REF. ET NORMATIVE REF. AND NORM	PRODUTTORE/FORNIT. HERSTELLER/LIEFER. PRODUCTEUR/FORNIS. PRODUCER/SUPPLIER
1.2	Q-1	1	MANOVRA DA PANNELLO	3ZV1923 4E	SIEMENS
			SALVAMOTPRE TRIPOLARE 1,8/2,5A (400V) SALVAMOTORE TRIPOLARE 2,8/4AA (230V)	3RV1021 - 1CA10 (400V) 3RV1021 - 1EA10 (230V)	SIEMENS
1.4	F-1	1	PORTAFUSIBILE PER GUIDA SEZIONABILE CON PIASTRINA TERMINALE	SFR4 + SFRPT	CABUR
1.4	T	1	TRASFORMATORE MONOFASE 30VA 230/400-26V + SCH	0-230-400/0-26 +SCH ARES 1381430	
1.4	V	1	PONTE DI RADDRIZZATORI 25A 400V	KBPC2508	MIC
			CONTENITORE IN MATERIALE PLASTICO	NT101	NT
1.7 2.2 2.4	S1 S2 S3	3	MANIPOLATORE A DUE POSIZIONI INSTABILI CON CAPPUCCIO	S1F-C/2T+B3 T18/1	FEME
3.2	Q-3	1	INVERTITORE DI MARCIA 3X16A	A1608/ME	BREMAS
3.2	Q-2	1	COMMUTATORE DI POLARITA' 3X16A	0694 - CS03098RV	BREMAS

100933-04 (three-phase) 04


CENTRALINA OLEODINAMICA
OLKRAFTPUMPE
HYDRAULIC SYSTEM
MOVIMENTO BRACCIO STALLONATORE SUPERIORE
ARMBEWEGUNG OBERE ABDRUCKKRALLE
TOP BEAD BREAKER ARM MOVEMENT
SALITA
ANHEBEN UP
DISCESA
ABSENKEN DOWN
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
01
INGRESSO RETE
EINTRITT ABDRUCKKRALLE
NETWORK INLET
L1.N
L1.N
Q-1
2,8/4A
100 kA
UN1
UN1
4X1,5
M
1~
0,5 HP
230V 3,3A
T-30VA
0-230-400/26
03
F-1
2A
ROSSO RED
ROT
3 26V
4
ROSSO RED
ROT
V
BLU +
BLUE BLEU
BLU
-
BLUE BLEU
+
UP
SAL.
DOWN
DISC.
0
S-1
(6)
(5)
(6)
(5)
Y1B
Y1N
(12)
(11)
(single-phase)
101125-01


MOVIMENTO AUTOCENTRANTE
SELBSTZENTRIERENDE BEWEGUNG
SELF-CENTRING MOVEMENT
AVANTI
VORWARTS FORWARD
INDIETRO
RUCKWARTS BACKWARD
MOVIMENTO BRACCIO STALLONATORE INFERIORE
AERBEWEGUNG UNTERE ABDRUCKKRALLE
BOTTOM BEAD BRAKER MOVEMENT
SALITA
ANHEBEN UP
DISCESA
ABSENKEN DOWN
2.1
2 .2
2 .3
2.4
2 .5
2 .6
2.7
2 .8
2 .9
FORW. BACKW.
AV. IND.
0
S-2
UP DOWN
SAL. DISC.
0
S-3
(4)
(3)
(2)
(1)
(4)
(3)
(2)
(1)
Y2B
Y2N
Y3B
Y3N
(10)
(9)
(8)
(7)
02
(single-phase)
101125-02

101125-03 (single-phase) 03

POS.	SIGLA	Q.TA' STUCK Q.TE' Q.TY	DESCRIZIONE BENENNUNG DESCRIPTION	SIGLA E NORMA TYP.-UND NORMENBEZEI- REF. ET NORMATIVE REF. AND NORM	PRODUTTORE/FORNIT. HERSTELLER/LIEFER. PRODUCTEUR/FORNIS. PRODUCER/SUPPLIER
1.2	Q-1	1	MANOVRA DA PANNELLO	3ZV1923 4E	SIEMENS
			SALVAMOTORE TRIPOLARE 2,8/4A	3RV1021- 1EA10	SIEMENS
1.4	F-1	1	PORTAFUSIBILE PER GUIDA SEZIONABILE CON PIASTRINA TERMINALE	SFR4 + SFRPT	CABUR
1.4	T	1	TRASFORMATORE MONOFASE 30VA 230/400-26V + SCH	0-230-400/0-26 +SCH	ARES
				1381430	
1.4	V	1	PONTE DI RADDRIZZATORI 25A 400V	KBPC2508	MIC
			CONTENITORE IN MATERIALE PLASTICO	NT101	NT

ITALIANO

CONDIZIONI DI GARANZIA

L'apparecchio e' garantito per un periodo di un anno dalla data di messa in funzione, corrispondente alla data di acquisto da parte dell'utilizzatore finale. La garanzia viene comprovata dal CERTIFICATO DI GARANZIA compilato in tutte le sue parti e dal documento valido agli effetti fiscali. Perché la garanzia sia effettiva e' necessario che il CERTIFICATO DI GARANZIA sia conservato unitamente al documento valido agli effetti fiscali. Entrambi dovranno essere esibiti, in caso di intervento, al personale tecnico autorizzato. Il guasto dovrà essere segnalato entro e non oltre 5 giorni dalla rilevazione dello stesso. Per garanzia si intende la sostituzione o riparazione gratuita delle parti componenti l'apparecchio che risultino difettose. Non sono coperte dalla garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di negligenza o trascuratezza nell'uso (mancata osservanza delle istruzioni per il funzionamento dell'apparecchio), di errata installazione o manutenzione, di manutenzioni operate da personale non specializzato, di danni da trasporto, ovvero di circostanze che, comunque, non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione dell'apparecchio. Sono altresì esclusi dalle prestazioni di garanzia gli interventi inerenti l'installazione e l'allacciamento a impianti di alimentazione, nonché le manutenzioni citate nel libretto di istruzioni. La garanzia e' inoltre esclusa in tutti i casi di uso improprio dell'apparecchio. La casa costruttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni che possono, direttamente o indirettamente, derivare a persone, cose ed animali in conseguenza della mancata osservanza di tutte le prescrizioni ed avvertenze indicate nell'apposito Libretto Istruzioni. Qualora l'apparecchio venisse riparato presso uno dei Centri del Servizio di Assistenza Tecnica indicati dalla Casa costruttrice, i rischi di trasporto relativi saranno a carico dell'utente nel caso di invio diretto ed a carico del Servizio nel caso di ritiro presso l'utente. Le spese di trasporto si intendono comunque a carico dell'utente. La garanzia sui particolari sostituiti è di sei mesi dalla data di intervento ed è comprovata dallo stesso documento di intervento.

FRANÇAIS

CONDITIONS DE GARANTIE

L'appareil est garanti pour une période d'un an après la date de sa mise en marche qui correspond à la date d'achat de la part de l'utilisateur final. La garantie est attestée par le CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et par la preuve fiscale d'achat.

Pour que la garantie soit valable il est nécessaire que le CERTIFICAT DE GARANTIE soit conservé avec la preuve fiscale d'achat. En cas d'intervention, ces deux documents devront être montrés au personnel technique autorisé. L'anomalie devra être signalée dans les cinq jours qui suivent sa découverte (et non après).

Par le mot "garantie", nous entendons le remplacement ou la réparation gratuite des parties composant l'appareil qui résulteraient défectueuses.

Toutes les parties qui résulteraient défectueuses à la suite d'utilisations négligentes (inobservation des instructions de fonctionnement de l'appareil), de l'installation ou d'un entretien inappropriés, d'un entretien exécuté par du personnel non qualifié, de dégats dûs au transport, ou de circonstances qui ne peuvent pas être imputées à des défauts de fabrication de l'appareil ne sont pas couvertes par la garantie. Ne sont pas inclus dans la garantie: les interventions pour l'installation et le branchement à des points d'alimentation, les opérations d'entretien mentionnées dans le manuel d'instructions. La garantie est en outre exclue dans tous les cas d'utilisation incorrecte de l'appareil. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages éventuels qui pourraient atteindre directement ou indirectement les personnes, les choses ou les animaux suite à l'inobservation de toutes les prescriptions et avertissements indiqués dans le Manuel d'instructions. Si l'appareil est réparé dans l'un des Centres de Service Après-vente indiqués par le fabricant, les risques de transport seront à la charge de l'utilisateur dans le cas d'envoi direct, et à la charge du Service dans le cas d'enlèvement chez l'utilisateur. Les frais de transport sont toujours à la charge du client. La garantie sur les pièces remplacées est de six mois à partir de la date d'intervention et elle est attestée par la fiche d'intervention.

ENGLISH

CONDITIONS OF GUARANTEE

The product is guaranteed for a period of one year from the date of its entering service, which is taken to be the date of purchase of the final user. Proof of guarantee is provided by the CERTIFICATE OF GUARANTEE completed in full together with a fiscally valid receipt.

In order for the guarantee to have effect the CERTIFICATE OF GUARANTEE must be presented together with the fiscally valid receipt. Both of these must be shown to the authorised technician in the case of intervention by the same. Any faults must be reported within and not after 5 days of discovery. The guarantee covers the repair or replacement of faulty component parts of the product without charge. The guarantee does not include any parts that are defective as a result of negligence or neglect of the product during use (failure to observe the instructions for the operation of the product), incorrect installation or maintenance, maintenance conducted by untrained personnel, damage caused during transport, or to other circumstances that are not attributable to defects during the manufacture of the product. Also excluded from the guarantee conditions are any operations for the installation and connection of power supplies, and maintenance procedures as described in the Instructions Manual. The guarantee also excludes all cases involving the improper use of the product. The manufacturer denies all responsibility for possible damage, both direct and indirect, to persons, things, and animals resulting from the failure to follow the instructions and warnings contained in the Instructions Manual. In the case that the product is repaired at a Technical Service Centre of the manufacturer, the deriving risks of transport are to be born by the purchaser in the case of direct consignment, and are the responsibility of the Centre in the case of collection from the customer. Transport expenses are in any case payable by the purchaser. Parts replaced under guarantee are guaranteed for a further six months from the date of intervention, proof being provided by the documentation of the work itself.

DEUTSCH

GARANTIEBEDINGUNGEN

Das Gerät verfügt über eine einjährige Garantiezeit ab dem Datum der Inbetriebnahme, welches mit dem Kaufdatum des Endverbrauchers übereinstimmt. Die Garantie wird durch die komplett ausgefüllte GARANTIEBESCHEINIGUNG und durch den steuerlich geltenden Beleg bestätigt. Für die Gültigkeit der Garantie muß die GARANTIEBESCHEINIGUNG zusammen mit dem steuerlich geltenden Beleg aufbewahrt werden. Beides ist im Fall eines Eingriffs dem befugten technischen Personal vorzulegen. Die Störung ist innerhalb von 5 Tagen nach der Feststellung und nicht später zu melden. Unter Garantie versteht sich der kostenlose Ersatz oder die Reparatur der defekten Bestandteile des Geräts. Die Garantie deckt all die Teile nicht ab, die defekt erscheinen aufgrund von Nachlässigkeit oder Vernachlässigung bei der Anwendung (ausbleibende Beachtung der Betriebsanleitung des Geräts), fehlerhafter Installation oder Wartung, seitens unfachmännischen Personals vorgenommener Wartungseingriffe, Transportschäden, oder Umständen, die in jedem Fall nicht auf Fabrikationsfehler des Geräts beruhen. Zudem von den Garantieleistungen ausgeschlossen sind die mit der Installation und dem Anschluß an Versorgungsanlagen verbundenen Eingriffe, wie auch die im Anleitungshandbuch genannten Wartungsarbeiten. Die Garantie ist außerdem in allen Fällen des uneigenen Gebrauchs des Gerätes ausgeschlossen. Die Herstellerfirma lehnt jegliche Haftung für eventuelle Schäden ab, die direkt oder indirekt Personen, Gegenständen oder Tiere infolge von Nichtbeachtung aller im speziellen Anleitungshandbuch angegebenen Vorschriften und Hinweise treffen können. Wird das Gerät bei einem der vom Hersteller angegebenen technischen Kundendienstzentren repariert, geht das entsprechende Transportrisiko zu Lasten des Anwenders bei direkter Zusendung und zu Lasten des Kundendienstes bei Abholung beim Anwender. Die Transportkosten verstehen sich in jedem Fall zu Lasten des Anwenders. Die Garantie auf ersetzte Einzelteile beträgt sechs Monate ab dem Datum des Eingriffs und wird vom Beleg des Eingriffs bestätigt.

ESPAÑOL

CONDICIONES DE GARANTÍA

El aparato está garantizado por un período de un año desde su puesta en funcionamiento, que se corresponde con la fecha de adquisición del usuario final. La garantía se comprueba con el certificado de garantía con todas sus partes completadas y por el documento válido a efectos fiscales. Para que la garantía sea efectiva es necesario que el certificado de garantía se conserve junto a dicho documento. Los dos deben mostrarse, en caso de alguna intervención, al personal técnico autorizado. Existe un plazo de 5 días para señalar la avería después de que ésta se produzca.

Por garantía se considera la sustitución o reparación gratuita de las partes que componen el aparato que resulten defectuosas. No están cubiertas por la garantía todas las partes que resulten defectuosas debido a la negligencia o descuido en el uso (falta de atención a las instrucciones para el funcionamiento del aparato), de una incorrecta instalación o mantenimiento, por un mantenimiento realizado por personal no especializado, por daños en el transporte, o por circunstancias que, en cualquier manera no puedan achacarse a defectos de fabricación del aparato. Se excluyen también de las prestaciones de la garantía las intevenciones inherentes a la instalación y conexión a instalaciones de alimentación, y las manuntenciones citadas en el manual de instrucciones. La garantía está excluída además en todos los casos de uso indebido del aparato. La casa constructora declina toda responsabilidad por eventuales daños que, directa o indirectamente puedan derivar a personas, cosas y animales como consecuencia de la falta de atención a todas las prescripciones y advertencias indicadas en el correspondiente manual de instrucciones. En caso de que el aparato se reparase en uno de los centros de asistencia técnica señalado por la casa constructora, los riesgos de transporte correrán a cuenta del usuario en el caso de envio directo y a cargo del servicio en caso de retiro en el domicilio del usuario. Los gastos de transporte se consideran a cargo del usuario. La garantía sobre partes sustituídas es de seis meses desde la fecha de la asistencia, que queda demostrada por el mismo documento de asistencia técnica.

Dichiarazione CE di Conformità
Declaration of Conformity
EG-Konformitäts-Erklärung
Déclaration de Conformité
Declaración de Conformidad CE

CE

La Ditta / The Company / Hiermit bescheinigt das Unternehmen / La Maison / La Compañia

SICAM S.r.l.

VIA DELLA COSTITUZIONE 49 - 42015 CORREGGIO - REGGIO EMILIA (ITALY)

dichiara con la presente la conformità del Prodotto / herewith declares conformity of the Products / die Konformitäts des Produkts / déclare par la présente la conformité du Produit / Declare la conformidad del Producto:

Designazione / Designation / Bezeichnung / Désignation / Designación

Smontagomme - Tyre Changer - Reifenwechsler - Démonte-pneus - Desmonta neumaticos

Tipo- N° di serie / Type -Serial number / Typ-Fabriknummer, usw / Type-Numero de série / Tipo-Numero de fabricación

COMBINED FALCO AF1718 - AF1720 IT RACING

e versioni - and versions - und seine verschiedenen ausführungen -et versions - y versiones

COMBINED FALCO AF1718 - AF1720 ITE RACING

alle nor6me sottostanti / with applicable regulations below / mit folgenden einschlägigen Bestimmungen / selon les normes ci-dessous / con directivas subaplicables:

Direttive CEE / EC Directive /EG-Richtlinie / Directive CEE / Directivas CE

73/23/CEE - 89/336/CEE - 92/31/CEE - 98/37/CE - 97/23/CE - 97/23/CE cat. 1, mod.A (mod. IT - ITE)

Norme Armonizzate Applicate / Applied harmonized standards / Angewendete harmonisierte Normen / Normes harmonisées appliquèes / Normas aplicadas en conformidad

EN 292.1 - EN 292.2 - EN 60204-1 - EN 50081-1 - EN 50082-1 - EN 983 - EN 10204 - EN 288 - EN 287 (mod. IT - ITE)

Ente notificato, Tipo di prova / Notified body- Type test / Gemeldete Stelle, EG-Baumusterprüfung / Organisme, Type d'essai / Nombre de la Corporacion, Numero de Certificación

Data / Date / Datum / Date / Fecha **:**

03.10.2005

Firma / Signature / Unterschrift / Signature / Firma

p. **SICAM**. S.r.l.

SICAM S.r.l.
Via della Costituzione 49
42015 Correggio (RE) ITALY
Tel. +39 0522 643311
Telefax: + 39 0522 637760
http://www.sicam.it
sales@sicam.it